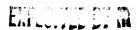
	Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R01010017	0901-9 ibrary
	Seoner	PANT FATOR OF
25X1	German Democratic Republic	
25X1	_	
5X1	5X1	
5X1	This document is entitled " Norms for the Material, Semi-Finished Products, and Finsihed Products Per Production norms are set up for two SAG (Soviet Corporation) Transmasch plant pages exclusive of illustrations, is for the NEWA (Netzschkau Massecond, llul pages exclusive of illustrations, is for the Kyfferhad Works.	ction Unit." These ts: the first, 178
	The table of contents for NEWA lists, inter alia, ventilators fans, hot-air heaters, exhaust fans, refrigerating plants, air in air brake cylinders, and spare parts for several of these items.	s, air heaters, duct take ducts, compressed-
	The table of contents for the Kyfferhaeuser plant lists milk separators, milk centrifuges, milk heaters, milk-can flushing mach beds, square-flue heaters, liquid manure tanks, tilting steam char liquid manure dippers, trash cans, and spare parts for most of the	ines, milk-can roller
5X1	The norms are confirmed by Rodionov (fnu), General Director of Schiechin (fnu), Director of the Production and Technical Division 5X1	of Transmasch and by
	The norms are set up in tabular form with the following headi signation, (3) Unit, (4) Net Weight, (5) Gross Weight, (6) Existing Norm, (7) Material Utilization Coefficient, (8) New Consumption No Utilization Coefficient.	g Material Consumption
	25X1 ·	

1 25X1
T
DATE DISTR. 4 Jan. 1952
h- NO. OF PAGES 1 r- 25X
NO. OF ENCLS. 363
SUPPLEMENT TO 1
NEVALUATED INFORMATION
* Documentary

CLASSIFICATION | NSRB

SECRETI DISTRIBUTION STATE ARMY NAVY AIR

SM



Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9 Destities MINISTER HASONING PARTIES der Staatliehen Aktiongssellschoft "HURS ASON" RORKE für den Verbreuch von Rohmsteriel, Helbfebrikaten und Fertigersengniesen für eine Produktionseinheit 1951 Leiter der Produktions-Technischen 9.06.51 Jun ger. Sehischin

Inhalteverseichnis

über Material - Verbrauchsnormen

2 Ventilator NE 200 Abb.1 Abb.1 b Ventilator NE 600 TŰ Ventilator NE 1000 Abb.1 Ventilator NE 60/135 14 T & Aglo-Exhaustor 24 Eraststeile für Aglo-Exhaustor 28 Luttenlüfter LD 400 51 Cowper-Gasbrenner Lufterhitser 6R/475ber./2E 39 Iufterhitser 12R/1000ber/2E Lufterhitser 18R/1450ber/4E 42 Luft-Heizapparat Gr. 1/3 E 46 Luft-Heisapparat Gr.3/3 E 50 Luft-Heizapparat Gr.5/3 E 54 58 Luft-Heisapparat Gr. 7/3 E Luft-Heisapparat Gr. 10/3 E 62 Umschaltkaaten Gr.1 **66** 69 Umachaltkasten Gr.3 72 Umschaltkasten Gr.5 Umschaltkasten Gr.7 75 78 Umschaltkasten Gr. 10 Schraubenlüfter Kl. "25" 81 Schraubenlüfter Kl. 40° 134 Schraubenlüfter Kl. *70* 87 91 Vorderes-Reservoir Mittleres-Reservoir 95 Siebenwalzen-Rohrrichtmaschine 99 Kühlanlage 10000 koal/h 105 Ersatzteile f.Kühlanlage 10000 koal/h 112 Kühlanlage 20000 koal/h 114 Ereststeile f.Kühlanlage 20000 koal/h 121 Kühlanlage m. Solekühler 30000 kcal/h 123 Ersatzteile f.Kühlanl.m.Solekühler 30000 kcal/h 130 Kuhlaniage m.Einbündelr.-Verdampfer 30000 kcal, t. 132

bitte wenden!

Seite

1

1

17

1

1

į

ĭ

. 5

4

15

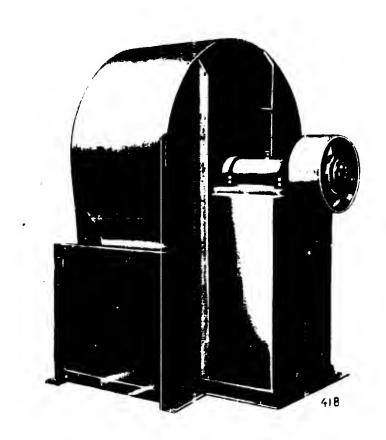
1

1.4

14

		Seite
Ersatsteile f.Künlanl.m.EinbündelrVerd. 30000 1	koal/l	138
Kondensationsanlage		140
Ersatsteile f.Kondensationsanlage		145
Bremsluftbehälter 9 Ltr		147
Bremsluftbehälter 40 Ltr		150
Bremsluftbehälter 40 Ltr		153
Bremsluftbehälter 57 Ltr		156
Bremsluftbehälter 100 Ltr		159
Luftkühler (Sachsenwerk) 14R-1200ber-8E		162
Luftkühler (Sachsenwerk) 16R-1250ber-8E		166
Luftkühler (Sachsenwerk) 27R-1200ber-8E		171
Großbildkaelmaghine		175

Ventilater HE 200 Abb.1



1

65 mm WS 1580 ebm/Std.

Gewicht 22,65 kg

- 3 -

Formishett Br

OTGEREGHE A/O "TPANGHAW" II FEPMANNI Yerwaltung der SAB. "Tranomesch" in Doutschland

11 **УТВОРИСДА10 ⁶⁴ ГЛ. НИМЕНЕР ОТДЕЛ. А/О "ТРАНСИАМ"**

и..... 1**96**... С

(AAMAKIIA)

Bestätigt durch den Hamplingevieur der SAS, "Transmasch" CLADISIN's

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 7.7 Stek - 1000 MA. Planprelle

Заюд

HEMA - WEREE der S.A.G. "Transmaech"

Werk

Manage Ventilator NE 200 Abb. 1 Pes. 2

Erzeugnis

Осиланые данные 65 мм жа

1580 chm/std.

Techn. Cherakteristik

Чистый жес

22,65 kg

Reingewicht

Pedruar 195 1 .

BROANTON C , wird eingeführt eb

Исхедные данные: чертем общего вида Ж В 2

Unterlagen: Übereichtszeichnung Nr.

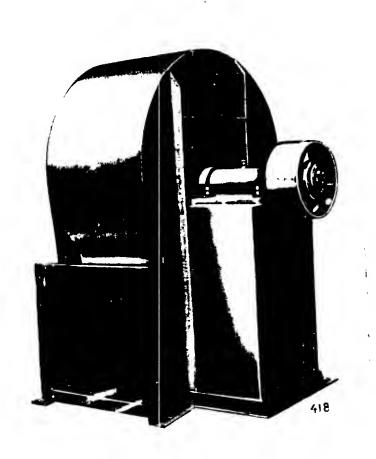
1/1	NAMMENONANNE MATEPNARON	Едан. 1000ер.	Meethal soc	Topmul sec	Норма раслада дойствит.	Казфф. Всл. матор.	Bopita paczaga seosa spenesa.	Kasoo. Ben. Matep.
Pag. Nr.	Bezeichnung des Materials	Mad- otoloit	Rologos-icid	Bruttogenisist	Beezshende Meterial- Yurkrausko Korm	Material- Verwertungs- Kooffizient	Nove Verbranche-Nove	Material Verwortungs Knoffiziest
1	2	3	•	8		7	•	1
	III-Metallurgie	kg	16,25	20,14	20,16	•	20,14	0,81
	<u>Walsetahl</u>	ks	16,25	20,14	20,16	-	20,14	0,81
	3. Welswerkfertiger- Seugnisse						Man Principles views - Deputy by - Andrews - Deputy by - D	
	Stabetahl (insgee.)							
17	Stabetahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechskant, Flach, Winkel, Tu. alle senProfile - Jose)	kg	2,92	3,56	4,18	•	3,56	0,82
19	Bandstahl, warmgew.	kg	0,52	0,58	0,58	0,9	0,58	0,9
	Walsdraht							
20 (267)	Walsdraht f.Schweiß- draht	kg	0,17	0,17	0,4	-	0,17	1
	Mittelbl.v.5-unt.5mm							
24/2	Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.3-unt.5 mm (Handelsgüte ausschl. Kesselbleche)	KE	1,78	2,33	2,5	-	2,33	0,76
						94		
Ma (24)	Schäffer & Budenberg Magdeburg E 672 401	•	,				•	25 -152-4000

1	1	3		5	•	7	•	•
22	Senst-Peinbleche Peinbl. e,9-unt.3 mm	24	10,86	13,5	12,5	•	13,5	a, 8
	IV.Hasehinenbau	ke	6, 396	7,944	7,465	•	7,944	•,•
31	Gus- u.sehniedestüek Graugus e, 35-2, 95 kg		4,5	5,95	5,5	-	5, 95	0,76
	CA-Metallerseugniese	ke	1,73	1,83	1,785	•	1,83	0,95
255	Sohweißelektreden	×4	1,4	1,5	1,4	•	1,5	•,93
258	Rehe Sehraubon u. Muttern, kalt u. warmgeprest,presblan	i i	•,17	0,17	0,2	•	•,17	1
259	Schramben in Nieten- Zubehör	ks.	0,02	0,02	0,035	•	0,02	1
261	Nieten (bis 10 mm #)	7.0	0,14	0,14	0,15	-	0,14	1
	EA.Sonstige Erseugn. des Maschinenbaues							
295	Hochschulterkugellag Reihe 63e2 2 Stok.	ks	0,164	0,164	0,18	-	0,164	1
	VII.Chem.Jndustrie							
	A. Grundchemie		i					
88	Sonst.Lacke u. Anstrichmittel	kg	•	(1,-)	(1,-)	-	(1,-)	-
	X.Textil-Jndustrie							
80	Techn.Filze,gewalkt u.geprest	kg	0,005	0,005	0,01	-	0,005	1
	End-Summe chine Fari		22.65	28.49	27.63	_	58.09	0.8
				20,05			20,00	0,0
								0

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

			- 5 -	•				
1	1	,	4		•	1	•	
	,		Yerpael	ungenat	erial			
	IV-Maschinenbau DA-Metallbedarfeer-							
282	Souriese (Sonstiges) Higel u- Stifte (Drahtstifte)	ke	•,1	0,1	0,1	1	0,1	1
5	IX-Holsbearbeitung Sonstiges Hadel- schmitthols	ke	11,1	13,3	13,3	• µ 8 2	13,3	0,82
	(Remptprodukt) e,017					11		
	End-Suene	k4	11,2	15,4	13,4	0,82	15,4	0,82
	Netsschkau, den 26.5	-51	Z	1 A 14/				

. Wentilater ME 600 Abb.1



65 mm WS 14300 cbm/Std. Gewicht 212,- kg

PEPMI A

OTAEREME A/O "TPANGMAM" N CEPMANIN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Doutschennt

"YTRODIK ARIO" FR. MINTEREP OTREA A/O "TPANCHAM"

(LADIEIR

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 3,6 Stek.=1000 DK

Завод Werk

NEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

HEARING Erzeugnie

Ventilator NE 600 Abb.1 Pos.2

Основные двиные

65 ms #8

14300 cbm/8td.

Techn. Charakterletik

Чистый вес

212,- kg

Reingewicht

ſ.

BROGHTON C .. " Februar 1951 T.

wird eingeführt ab

Исходные двиные: чертем общего вида Ж

Unterlagen: Übersichtezeichnung Nr.

R 2

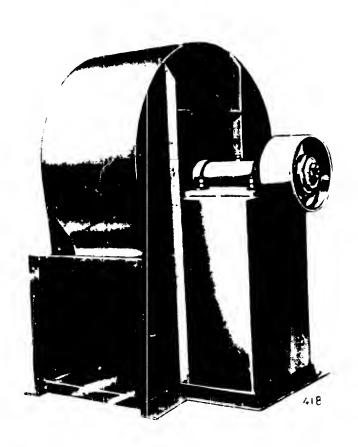
1/4 1/4	NANMENORANNE WATEPHAREN	Egen. 11340p.	Чистый явс	Topsid set	Ворим расхода дейстрит.	Besch BOR. METejs.	Нерма расхеда взеть эрпени.	Beadig. SCE. BATOS
Pos. Nr.	Bezeichnung des Materinis	M of- clarited	Rologovicht	Bruttagenicht	Bestehande Meterial Verbrauchs-Serm	Muturial Varuertungs - Kooffizioni	Hone Verbrauche Herm	Mate lai- Verwerlungs Kneffizient
	2	-3	4	5	•	7	4	•
	III. Metallurgie	kg	182,25	227,95	227,41	-	227.93	0,8
	inlertohl	kg	182,25	227,93	227,41	-	227,93	0,8
•	3. Selsworkfortiger- Houghinge							
	itabetahl (insges.)	kg	35,6	39,7	41,-	-	39.7	0.9
	Stabstahl f.allgem. Zwecke, (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, Tuslle senst. Frofile bis 30 mm	kg	5,98	4,7	4,7	0,85	4,7	0,8
18/1	Stabstahl wie vorst. 31 - 60 mm	kg	31,62	35,-	36,3	-	35,-	0,9
19	bandstahl.warmgeweist	kg	0,82	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9
	Walsdraht							
29 (267)	walsdraht f.:>ohweiß= draht	kg	0,33	0,33	0,5	-	0,33	1
	Grobbl.5 mm u.dartiber	-						
24/1	Grobbl.u.Breitfl Stahl 5 mm u.darübur (Handelsgüte aussohl. Resselbleche)	kg	21,-	26,-	29,76	•	26,-	0,81
Ma (24)	Schäffer & Budenberg Magdeburg E 672 401	I	j	j		1		

Approved For Release 2004/02/19.; GIA-RDP83-00415R010100170001-9

	2	3	4	•	9	7	,	·
	Wittelbl.v.3-unt.5mm							
/2	Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.5-unt.5 mm (Handelsgite ausschl Kesselbleche)	1 -	71,4	103,-	115,3	-	103,-	0,7
	Sonst.Feinbleche							
22	Feinbl. 0,9-unt.3mm	Ì.g	53,1	58,-	39,95	-	58,-	0,9
	IV. Maschinenbau	kg	30,-	33,05	38,323	-	33,05	0,9
	Ous u.Schwiedestucke							
31	Graugus 0,45-11,3 kg	kg	24,5	27,5	29,3	-	27,3	0,85
	CA. MetallerseugnAsse	kg	4,58	4,83	8,063	-	4,85	0,94
	Schweißelektroden	3.8	2,55	2,8	6,-	-	2,8	0,9
58	Rohe Schrauben u. Muttern, kalt u. warmgeprest, presbla	kg ak	0,48	0,48	0,513	•	0,48	1
59	Schrauben u. Hieten- Zubehör	k,g	0,05	0,05	0,05	1	0.05	1
61	Nieten (bis 10 mm Ø)	k _B	1,5	1,5	1,5	1	1,5	1
	EA.Sonstine Erseum.							
95	Hochschulterkugellag Reihe 5507 2 Stok.	kg	0,92	0,92	0,96	•	0,92	1
	YII-CnemIndustrie	kß	0,002	0,002	0,002	1	0,002	1
- 1	A.Grundohemie							
- 1	Senst.Lacke u. Anstrichmittel	KII	•	(3,5)	(3,75)	•	(3,5)	•
	C.Gummi u.Asbest- industrie							
29	Asbestpappen upapiere	kg	0,002	0,002	0,002	1	0,002	1
30	I.Tertil-Industrie	ikes	0,01	0,01	0,00			
	u. geprest		-,-		0,003		0,01	1
	End-Summe, ohne Farbe	ke;	212,262	260,992	265,738	•	260,992	0,81
1								
1 54	äffar & Budanberg Magdeburg E672402		1		1	į	ļ	

1	*	3	•	•	•	7		,
		Yes	packuna	emateris				
	IV. Maschinenbau							
	PA.Netallbedarfser-							
282	Sevenisse (Sonst.) Magel u.Stif (Drahtstifte)	De Eg	0,15	0,15	0,15	1	0,15	1
5	IX.Holsbearbeitung Sonst.Hadelschnitte hols (Hauptprodukt), 0,1m	ke	28,-	34,8	34,8	0,8	34,8	0
	End-Summe	ks	28,15	34,95	34,95	0,8	34,95	Ο,
	Netsschkau, den 26.5	. 51	der St. Nat	WWW.	4	And the second of the second o	Marie in supplies the second s	
A L L L L L L L L L L L L L L L L L L L			Adra	ma 1	alga		*	
	į					1 3		

Ventilator NE 1000 Abb.1



65 mm #5 59600 cbm/Std.

- 11 -

GIPER IN (

OTRESSE A/O "TPANSMAM" II FEPMANSN Verweitung der SAC. "Transmesch" in Boutsebland

(L481819)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 1,05 stek. • 1000 DR. Planpres

За**зед** Werk MENA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Изделие

Ventilator HE 1000 Abb. 1 Pos. 2

Ocnosame ganame

65 mm vs 39600 ohm/std.

Techn. Charekteristik

602,4 kg

HICTHI HEC Reingewicht

1

wird eingeführt ab

MCXEGRING GRANDE: TERTAM OFMERS HARR ME Unterlegen: Obersichtszeichnung Nr.

地 BARMEROBARNE MATERRADAN Bopus pacauga 8/8 See Bursel Sepusal one Name agency Houses. Andersut. ROL MATOR JUDGS. PROPERTY. HEE. MATER. Pes. Bezeichoung des Materiale Meteral-1 3 4 7 . III.Metallurgie K 704,56 681,021 519.17 704.56 0,74 Valsstahl 519, 17 704, 56 681, 021 kg 704,56 0,74 3. Walswerkfertiger-Sears ... Stabstahl (insges.) kg 98,1 109,--110,521 109, --17 Stabstahl f.allg. Ewecke, (Rund, Vierk., Sechskant: Flach, Winkel, •,9 K 12.94 14,--14, --•,9 14. --0.9 T wealle senstigen Profile bis 30 mm) 18/1 Stabstahl wie verst. 1 37,66 31 - 6e mm 40,521 40, ---0,9 18/2 Stabstahl wie verst. 61 mm u. darüber 55, --Ħ 47.5 56, --55. -0.86 Valudraht Walsdraht f.Schweis-K 0,56 0,56 (267) 0.5 9.56 draht Grobbl.5 mm w.dariber 24/1 Grobbl. w. Breitfl .-¥ 86,51 163,--129, --Stahl 5 mm w.dariber (Handelegite assobl 163, --0.53 Kenselbleche) Ma (24) Schäffer & Budg-iberg Megdeburg: E472401

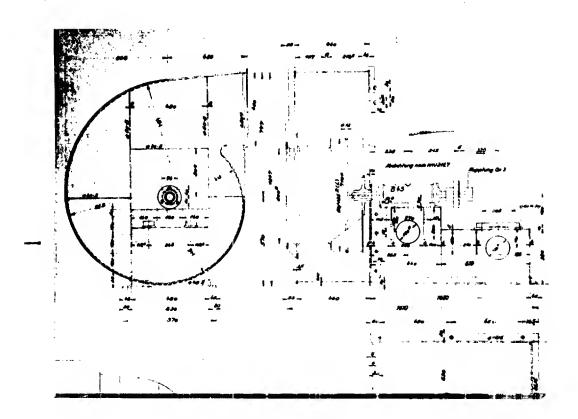
Approved For Release 2004/02/19 ! CIA-RDP83-00415R010100170001-9

22 151-4010

		├ ः	 	•	•	7	-	•
24/2	Wittelbl.v.3-unt.jma Wittelbl.u.Breitfl Stahl 3-unt.5 mm (Mandelagüte amsachl Kosselblech)	ks	207,8	271,	273,	-	271,	••7
22	Sonst-Feinbleche Feinbl. 0,9-unt.Jan	×s	130,2	161,-	168, -	-	161,-	0,8
	IV. Maschinenbau	kg	83,2	90,12	89,06	-	90,12	0,9
231	Qu8- u-Schmiedestünke Graugus 1,11-36,-kg	kg	75,1	8 1,72	70,	-	81,72	0,9
	CA. Metallers eugnisse	kg	5,36	5,66	16, 16	_	5, 56	0,9
255	Schweißelektroden	ks.	3,7	4,		-	4,	0.9
258	Rohe Schrauben u. Muttern, kalt u.warn- geprest, presblank	kg	1,36	1,38	1,3	-	1,38	1
259	Schraueben- u.Wieten- Zubehör	kg	0,04	0,04	0,08	-	0,04	1
261	Mieten (bis 10 mm (5)	X.	0,24	•,24	•,28	-	0,24	1
	EA.Sonstige Erseugh. des Maschinenbaues							
295	Rochschulterkugeling. Reihe 6311 2 Stok	kg	2,74	2,74	2,9	-	2,74	1
	VII.Chem.Jndustrie	kg	0,002	0,002	0,002	1	0,002	*
88	A-Grundohemie Senst-Lacke u.An- strichmittel	ks	-	(6,5)	(3,5)	-	(6,5)	tu.
Ì	C.Gummi- u.Asbest- Industrie							
129	Asbestpappen- u. Papiere	ES	•,002	•,••2	0,002	1	0,002	1
	I. Textilindustrie							
	Techn.Filse,gewalkt	kg	0,016	0,016	0,005	-	0,016	1
	End-Summe chine Parte	ks	602,4	794,7	770,07	-	794,7	•,76

			• '	13 -				
1	2	3	4	5	6	7		9
		Vest	POKADES	mater's				
	IV. Maschinenbau DA. Hetallbedarfser-					i		
32	(Senstiges) Migel u. Stifte (Drahts.ifte)	¥£	e, 3	•,3	•,3	1	0,3	1
5	II. Holsbearbeitung Senstiges Hadelsehni hels (Hauptprodukt) 0,152	ke	52,	62,5	62,5	•,83	62,5	0,83
	Knd-Summe	ks	52,3	62,6	62,0	e,83	62,8	•,83
	Netsschkau, den 26.5	51	de	Heizechi	Sa.	Plan		

Ventilator NE 60/135



Luftmenge 15000 obm/h, Gesantpressung 120 mm WS.

Eraftbedarf 12 PS.

Gewicht 377,512 kg

« 15 -

OSPSIA & 1 Formblett Nr. 1

STRERER A/R "TPARRHAM" R CEPMAREN Vermeltung der SAS. "Transmesch" is Beutschland " AL THE STATE OF THE TANGENT OF THE (LADIEIE)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

34001

HEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Work

Ventilater NE 60/135

Каделиа Erzeugnia

Gesant pressung 120 mm VS Gesant pressung 120 mm VS Kraftbedarf 12 PS

Techn. Charakterietik

377,312 kg

Чистый оос Reingewicht

" Februar 1951 f.

Вводится с " wird eingeführt eb

Ксходимо динимо: чортож общого види Ж

E2 - 102332 - 1

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

Bezeicheung des Materiale 2 Metallurgie sainhl sainhl sainhl (insgen.) betahl f.allgem. che (Rund, Vierk., hek., Fleeh, Winkel	ind- cision 3 ling	230,72 230,72 230,72 48,28 6,32	275,34	Berinhende Bekerid Verkraushe-Bern 6	Material- Verwartungs- Geofficient 7	275,34 275,34 275,34 54,51 7,31	0,83
Metallurgie saishl slamerkfertiger- neugnisss hatshl (inggas.) stahl f.allges.	lig lig	230,72 230,72 48,28	275,34 275,34 54,51		7	275, 34 275, 34 54, 51	0,83
satahl lamarkfartigar- zauzhiasa batahl (inagas.) batahl f.allgom.	jek jek	230,72	275,34 54,51			275,34	0,83
hatabl (inggas.)	ltg	48,28	54,51			54,51	0,89
naueniasa hatabi (inggas.) batabi f.aligom.			_				
stabl fallgeme			_				
eke (Rund. Vierk.		6, 32	7. 31	1	1	7 2 1	
. alle somet. file - 30 mm)							0,86
stahl wie verst. 31 - 60 mm)tg	38,22	43			45	0,89
bstahl wie verst. m u. darüber	ltg	3,74	4,2			4,2	0,88
fatable_marageme	its	2,28	2,5			2,5	0,9
sdrahl			1				
edraht f.Sehweiß- draht	itg	0,33	0,33			0,53	1
	Astabl. Taraceta Adrabt Edrabt f.Schweiß-	Astabl. Taracana Its adrahi Edrahi f. Sehweiß-	Astable maragema 12,28 adraht Edraht f. Schweiß- 12 0,33	Astabl. warmens 12 2,28 2,5 sdraht sdraht f. Schweiß- ltg 0,33 0,33	Astabl. warmens kg 2,28 2,5 sdraht gdraht f.Schweiß- kg 0,33 0,33	Astabl. warmens kg 2,28 2,5 sdraht schweiß- kg 0,35 0,35	######################################

Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

_		3	4	,	•	7	•	9
24/1	Grebbl.5 mm u.dariber Grebbl.w.Breitfl Stahl 5 mm u.dariber (Handelsgüte ausschl.	kg	19,83	22			22	0,
	Mittelbl.v.3-unt.5/M Mittelbl.u.Breitflo- Stahl v.5-unt.5 mm (Handelsgüte ausschl.		69	82			82	0,
	Kesselblech) Sonatige Feinbleche						114	0,
22	Feinbl. 0,9-unt.3 mm	Eg	91	114				٠,
	IV. Maschinenbau	kg	41,31	45,51			45,51	0,
	Gus-v Sohmiedestiicke		32,2	35,8			55,8	0
251	Graugus v.1,5-17,8kg	-6	72,2)) , 0				
	GA. Netallerseugnisse		7,49	8,09			8,09	0
	Schweißelektroden	kg	5,1	5,7			5,7	1
258	Rohe Schrauben u. Muttern, kalt u.warm geprest, presbl	kg	1,8	1,8				
259	Schrauben u.Nieten- Zubehör	Kg	0,47	0,47			0,47	1
261	Wieten (bis 10 mm #)	kg	0,12	0,12			0,12	1
295	EA. Sonat. Erseugnisse des Maschinenbaues Hochschulterkugellag	ER	1,62	1,62			1,62	1
-,,	45# Nr.6309 2 Stok.							
	V.Elektrotechnik Elektrometeren über 10-50 KW, 13 KW. n = 1450 380 Volt 1 Stek.	kg	105	105			105	1
	VII.ChemIndustrie	kg	0,28	0,28			0,282	1
8	A.Grundohemia Sonat.Laoke u.	kg		(2,8)			(2,8)	
	Anstrichmittsl					9		

•	-	

				,	,	7	•	•
-	1		•					
9	dunni-n.Ashasi-	Jej i	0,282	0,282			0,282	1
9 4	abostpappen u.	pdi	0,002	0,002			0,002	1
-	papiere manipuffer Gr.3	H	0,28	0,28			0,28	1
	8 Stek.							
	LaTentil-Industrie						0,01	0,9
10 1	rechn.Filse,gewelkt	kg	0,009	0,01				-,,,
	End-Summe, chine Farbe	ke	377.385	426,132			426,132	0,88
1	and-scame, order various							
		Was		mierie				
	0.000		2444					
	IV. Masshinenbay							
	DA. Wetallhedarfaer- gengnisse						0,2	•
82	(Senst.) Wigel u. Stifte (Drahtetifte)	ling	0,2	0,2				
	II.Helsbearbeitung							
5	Senst . Madel echnitth.	kg	19,5	24			24	0,81
	(Hauptprodukt)0,03m							
	End-Summe	K	19,7	24,2			24,2	0,81
	Netsschkau, den 25.	5.5	,		1	Щ		
			der	NEMA-W	A COMPANY			
			1	Netzadik	MYSON I			
				MKM N	when	のリノ	3	

Aglo - Exhaustor ED 1200/2000



3500 m³/min Druck 1000 mm WS Kraftbedarf 1260 PS Sewicht 21,93 t

STRESERSE A/S .. TPASCMAS" S FEPMANDS Vorwallung der SAS. "Transmasch" in Boutschland

"YTBOBINGAN" IS MINEREP STAES A/B "TPANGHANI"

Rostitigt durch den Hamptingenlour der SAE, "Transmasch"

(LADIGIE)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

31201 HENA - WEREE der S.A.G. "Transmasch" Work

Изделие Agle - Exhauster HD 1200/2000

Erzeugnis

Druck 1000 mm

3500 m3/min Основные давные Techn. Charakteristik

Kraftbedarf 1260 Pb

Чистый вес Reingewicht 21,93 t + Ersetstelle 5,644 t

I

Вводится с " " Pebruar 1954 f. wird eingeführt ab

Исходиме двиные: чертеж общего вида Ж Unterlagen: Obereichtszeichnung Nr.

HO - 101594 - 15

16 Me 17 A	DANMEDDDANNE MATEPOARO	Едия. ВЗМОР.	Tectuil sec	Sopoul 136	Ropus poezega goletaet.	Mod. Matop	Nopes passegs anon apasses.	Kangg. uga. metuj
Pan. Nr.	Bezeichnung des Materials	Nad- alahait	Raingowicht	Brattogesicht	Decemberde Material Verbranske-Rarm	Material Verwort:es Koefficient	Hour Verbrauche-Borm	Material- Versorteege Koeffiziest
	2	3	4	8	6	7	8	•
	III. Metallurgie	KE	19136,16	26265,5			26265,5	0,7
	Velustabl	kg	19136,16	26265,5			26265,5	0,7
	l. Walswerkfertiger = seumisse							
16/1 B	Profile U+I NP 20 u. darüber	kg	1050,-	1240,-			1240,-	0,8
	Stabstabl (ineges.)	kg	5658,52	5066,-			5066,-	0,7
17	Stabstahl f.allgem. Zwecke, (Rund, Vierk. Sechskant, Flack, Winke f u.alle senst. Profit bis 50 mm	kg l,	52,32	60,-			60,-	0,8
16/1	Stabstabl wie vorstel	i.kg	407,-	471,-			471,-	0,86
18/2	Stabstahl wie vorstel 61 mm u.darüber	Lkg	5199,-	4535			4535,-	0,7
19	Bendstohl.warmgewals	1	3,7	4,-	!		4,-	0,9
	Welsdraht							
20 (2 6 7)	Walsdraht f.Schweiß- draht	K	3,-	3			3,-	1

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

1	•	-		•	•	7	•
	Grebble5 me wederthen	28	14348,-	19670,-		19870,-	0,7
4/1	Grobbl.u.Broitfl Stabl 5 mm u.dartber (Handologite amsoch). Kosselbleche)		13757,-	_		19050	0,7
3/1	Leg.Grebbleche	kg	591,-	820,-		820,-	0,7
22	Senst. Feinbleehe Feinbl. 0,9-unt.5 mm	ks	1,-	2,-		2,-	0.5
**	7012020 0, 9-1200, 21	~	i '•7	-,-	1	~•-	0,5
	Habtlese Rebre	ks				80,5	0,8
	Mahtlese Rohre, gewalst	KE		78,-		78,-	0,8
64	Dunwand.Rehre, ges. unleg.	K	2,2	2,5		2,5	0,6
	IV-Meschisenben	ks	2761,18	3116,1		5116,18	0,8
	C. Perkseure (chne Virtaghaffawerkseure u. Gickereisuarustung	ks	0,24	0,2		0,24	1
115	Schraubenschlüesel 1000 Stek 1000 DM	ks	0,14	0,1		0,14	1
•	Fühllehre 333 Stok. = 1000 DM	KE	0,1	0,1		0,1	4
•	G.Chemisohe Pumper- u.Kompressor-Auerüst Olaggregat 1 Stek. Leistg. 18 1/min.	kg	140,-	140,-		140,-	9
	Y. Industrienrasturer	ke	9,48	9,4		9,48	-1
183	Bronse u. Messing-						
	Winkelthermometer 2 Stek.	k.	1,2	1,2		1,2	4
	Stockthermometer	ka	2,-	2,-		2,-	¥
	Ölstandsanseiger	24	0,1	0,1		0,1	9
	Differensdrucknesser m.2 Gleerbhr. 1 Stok.	RE	5,9	5,9		5,9	٩
	Ermetoverschreubung 2 Stak.	K	0,20	0,23		0,25	4
234	Gus-u-Schmiedestücks Senstiger Stahlform- gus v.50 kg - 600 kg	ke	1736,-	2034,-		2034,-	0,85

	•	1	4		•	7		9
	A. Metallersenenisse	25	833,46	850,46]		80,46	0,94
255	Schweißelektreden	145	571	628,-	1		628,-	0,9
257	Formirehteile (aus Eisen u. Metall)	×s	0,91	0,91			0,91	1
158	Rohe Schrauben u. Muttern, kalt u.warm Seprest, presblank	kg	155,75	155,75			155,75	1
259	Bohrauben w.Hieten- Eubehör	Kg.	7,6	7,6			7,6	1
162	Wieten (tiber 10 m 6)	kg	78,6	78,6			78,6	1
48	Flansohen (handels- ublich) NW 15-40	kg	19,6	19,6			19,6	1
	MA. Senst. Erseugnisse	kg	42,-	42,-		l	42,-	1
198	Ringtennenlager 22228 K m.Absieh- hülse AH 3128 u. Absiehmutter KH 32 1 Stek.	kg	19,6	19,6		·	19,6	1
	Ringtonnenlager 22232 K m.Absieh- hülse AH 3132 u. Absiehmutter KH 36 1 Stok.	kg	22,4	22,4			22,4	1
1	V.Elektretechnik Elektrometer 1 Stek. 0,5 KW n = 1400 220/380 Velt	kg	21,-	21,-			21,-	1
	VII.ChemIndustrie	ks	12,07	14,27			14,27	0,86
	A. Grundohemie		İ					
88	Sonst.Lacke u. Anstrichmittel	ks	. }	(105,-)			(105,-)	
	C.Gunui-u.Asbest- ladustrie	K	11,97	14,17			14,17	0,86
29	Asbestpappen-u. papiere	kg	9,3	11,5			11,5	0,8
32	Sonst. Asbesterseugn.	kg	0,27	0.27			0,27	1
	Gummidichtungen	X.E	2,4	2,4				1
	dumidichtungen	E.E	2,4	2,4			2,4	1

•

				R -				
1	?	3	4		•	7		•
4	D. Mineralble u. Teer erelukie Petrachler-Kehlen- steff f.Differens- truckmesser spes. Gew. 2	kg	0,1	0,1			0,1	1
1	Kad-Summe, chic Farbo	kg2	1930,-	9417,-	·		29417,-	0,74
		Verp	okuna.	nterial				
ļ	INI. Motellurgie	ks	39,4	33,4			37.4	0,9
	Walsstahl	ks	33,4	37,4			27,4	0,9
	2.Walsworkfortiger- geuggiese							
	Stabstahl (insgesamt) Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk. Sechak. Flach, Winkel, T u.slle sonst. Profile bis 50 mm	kg	9,7	10,2			10,2	0,9
24/1	Grobbl.5 mm u.darübe: Grobbl.u.Breitfl Stahl 5 mm u.darüber (Handelsgüte ausschl. Kesselbleche)	kg	12,5	14,3			14,3	0,86
22	Sonst-Feinbleche Feinbl. 0,9-unt.5 mm	kg	9,2	10,2			10,2	0,9
3 0	Kaltwalserseugnisse Sonst.kaltgew.Bande stahl bis 25 mm	k.a	2,4	2,7			2,7	0,86
	IV. Waschinenbau	ke	15,6	15,6			15,6	1
	CA. Metallers eugnisse	k	3,1	3,1			3,1	1
258	Rehe Schrauben u. Muttern, kalt u.wars geprest, presblank	k	1,3	1,3			1,5	4
259	Schrauben u. Nieten- Zubehör	k.	1,8	1,8			1,8	•

Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

•

1

			-	23 -			
-	2	3	4	. •	•	7	
62	PA.Metallbedarfser- SCHEDISES (Benst.) Nagel u. Stifte (Drabtstifte)	Ke	12,5	12,5		12,5	1
	VIII. Baumeterielien						
	B. Baustoffe	X.	80,-	88,5		88,5	0,
14	Beiders.besandete Teerdackpappe 353-er 10m ²	ke	23,-	25,5		25,5	0,
15	Unbesandete Teer- dachpappe 47,5 m ²	kg	57,-	63,-		65,-	0,
5	IX.Holsbearbeitung Benst.Hadelschnitth (Hauptprodukt) 2,7m	kg	1746,-	2100,-		2100,	0,
	End-Summe	ka	1875,-	2241,5		2241,5	0,
	Wetsschkau, den 24.5	.51			And San	bb	THE REPORT OF THE PARTY OF THE
							AM TO STANKE VERTICAL AND

- 24 -

OFFISA IN I Feranblett Mr. 1

CTAERENGE A/N "TPARGMAM" B FEPMANUN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Devischland "YTBODICARIO" IN MINENEP OTAEN I/B "TPANGMAM" (RAJANTINI) Bestitigt durch den Hamptingenieur der SAII, "Fransmasch" (LADISIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

NEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Werk Изденно

Ersatateile für Aglo-Exhaustor ED 1200/2000

Erzeugnis

GENERAL STATE STAT

Druck 1000 mm WS Kraftbedarf 1260 PS

Чистый вес

5.644 t

Reingewicht

The same

1951 г. "Jebruar

Вводится с " wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего енда Ж Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

HO - 101594 - 15

0/ 9	RANMENCOARNE MATEPHANON	Едик. измар.	Чистый вос	Чарный вес	Порим раскеда дойствит.	Roods. oca. mates.	Nepus paézage mati spalaw	Konệů. IGN. Matep.
Pes. Nr.	Bezeichnung des Materials	Mail- elaheit	Relagowicht	Brettepewicht	Bost-hor_o Material- Veriranchs-Korm	Meterial- Verwortungs- Koeffizient	New Yerbrauchs dorse	Material- Termentungs- Koeffizient
1	2	3	4	5		7	•	•
	III.Metallurgie	kg	3879,32	6227,2			6227,2	0,62
	<u>Welsstahl</u>	kg	3879,32	6227,2			6227,2	0,62
	3.Walswerkfertiger- geognisse							And the state of t
ı	Stabstahl (insges.)	kg	2179,8	3222,5			3222.5	0,67
	Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, T u.alle sonstigen Profile bis 30 mm	kg	40,8	45,5			45,5	0,89
18/1	Stabstahl wie vorsteh 30 - 60 mm	.kg	339,-	397			397,-	0,85
18/2	Stabstahl wie vorsteh 61 mg u. darüber	•kg	1800,-	2780,•			2780,-	0,65
	Grobbl.5mg u.darüber	kg	1685,5	2989,-			2989,-	0,56
24/1	Grobbl.u.Breitfl Stahl 5 mm u.darüber (Handelsgüte ausschl. Kesselbleche)		1094,5	2169,-			2169,-	0,5
33/1	Leg.Grobbleche	kg	59 ¹ ,-	820,-			820,-	0,72

	-	_	
•	-		

1	*	,	4	<u> </u>	•	7		<u> </u>
	Senstire Peinbleche Feinbleche 0,9-unter 3 mm	kg	0,12	0,2			0,2	0,6
	Nahtlese Rehre Nahtlese Rohre, gewalst	kg	13,9	15,5			15,5	0,89
	IV. Maschinenbau	kg	761,84	2007,54			2007,54	0,86
	C.Werkseuge (ehne Wirtschaftswerkseuge) u.Gießereignerüstung	kg	0,24	0,24			0,24	1
115	Schraubenschlüssel 1000 Stok. = 1000 DN	kg	0,14	0,14			0, 14	1
O	Fühllehre 333 Stek. = 1000 DM	kg	0,1	0,1			0,1	1
234	Gus- u.Schmiedestücke Senstiger Stahlfermungus v.50 kg - 600 kg		1567,-	1809,-			1809	0,86
	CA.Netallerseugnisse	kg	152,6	156,3			156,3	0, 98
255	Schweißelektroden	KE	35,8	39,5			59,5	0,9
258	Rohe Schrauben u. Muttern, kalt-u.warn- geprest, presblank	kg	37,69	37,69			37,69	1
259	Sohrauben u.Nieten- Zubehür	kg	0,51	0,51			0,51	1
262	Nieten (über 10 mm の	kg	78,6	78,6			78,6	1
	EA.Sonst.Erseuznisse des Maschinenbrues	it s	42,-	42,-			42,-	1
2 9 8	Ringtonnenlager 22228 K m. Absieh- hilse AH 5128 u. Absiehmutter KM 52 1 Stek	kg	19,6	19,6			19,6	1
	Ringtonnenlager 22232 K m.Absieh= hulse AH 5132 w. Absiehmutter KH 36 1 Stok	kg	22,4	22,4			22,4	1
	VII.ChemIndustrie	kg	2,41	2,41			2,41	1
	A. Grundchemie	•		(00)	ļ		(05)	
.	Senst.Lacke w.	k	ī	(22,-)			(22,-)	

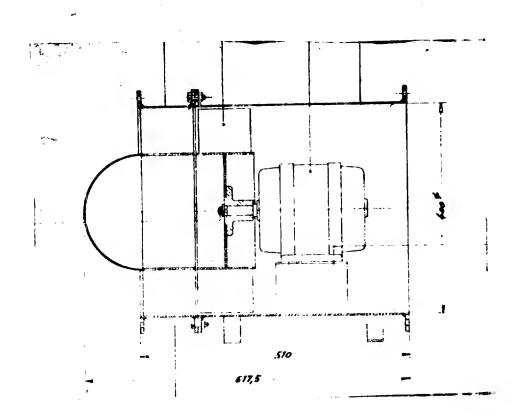
	_	-		
_	•	_	_	

G.Gummi-n.Asbest-	lig	2,41	2,41			 	
				1	•	2,41	1
Senst . Asbestersengs.	l lig	0,06	0,06	ĺ	<u> </u>	0,06	1
Gummidichtungen	Ng		-			2,35	1
End-Summe, ohne Farts	ks	5643,6	8237,-		1	8237,-	0,69
	Ver	-BOKUAGE	esterial				
III.Metallurgie	kg	33,4	37,4			37,4	0,9
Walsstabl	kg	33,4	37,4			37,4	0,9
2. Walswerkfertiger- seugaisse							
Stabstahl (insges.) Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winksl, T u.alle sonstigen Profile bis 30 mm	KIS	9,3	10,2			10,2	0,9
Grobbl.5 mm u.derüber Grobbl. u.Breitfl Stahl 5 mm u.darüber (Handelsgüte ausrchl. (Ssselbleche)	¥II	12,5	14,3			14,3	0,86
enst.Feinbleche					1		
Peinbl. 0,9-unt.3 mm	Kg	9,2	10,2			10,2	0,9
(altwalsgracuspisse		1	Ţ	i			
onst.keltgew.Band- tahl bis 25 mm	×6	2,4	2,7			2,7	0,88
V. Waschinenbau	kg	15,6	15,6			15,6	1
A. Metallersevenisse	kg	3,1	3,1			5,1	1
ohe Schrmben u. uttern, kalt u.warn- ceprest, presblank	kg	1,3	1,3			1,3	1 2222
	ks	1,8	1,8			1,8	1
A.Wetallbedorfserggs. Sonst.) Nägel u. tifte (Drahtstifte)	- 1	12,5	12,5			12,5	To appear of the
	III.Metallurgie Walsstahl Z.Walswerkfertiger— Seugmisse Stabstahl (insges.) Stabstahl (insges.) Stabstahl (insges.) Stabstahl (insges.) Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winksl, Fu.alle sonstigen Profile bis 30 mm Grobbl.5 mm u.derüber Grobbl.5 mm u.derüber (Handelsgüte ausrchl. Sasselbleche) Jenst.Feinbleche Feinbl. 0,9-unt.3 mm (altwaksgrseugpisse Jonst.keltgew.Band- Stahl bis 25 mm V. Maschinenbsu A. Metallerseugnisse John Schrmben u. Muttern, kalt u.warm- Jeprest, presblank Johnauben u.Nieton- Johnst.) Nigel u. A. Metallbedarfserseu. Sonst.) Nigel u.	End-Summe, ohne Farte kg Very End-Summe, ohne Farte kg 5643,6 End-Summe, ohne Farte kg 5643,6 Vermeckungs III.Metallurgie kg 53,4 Walsstahl kg 53,4 5.Walswerkfertiger-	Rnd-Summe, ohne Farte kg 5643,6 8237,- Verpackungs material Kg 33,4 37,4 Walsstahl kg 33,4 37,4 Summidication kg 33,4 37,4 Walsstahl kg 33,4 37,4 Summidication kg 12,5 14,3 Summidication kg 12,5 14,3 Summidication kg 12,5 12,5 Summidication kg 1,8 End-Summe, ohne Farte kg 5643,6 8237,- Vermenkungsmaterial LII.Metallurgie kg 33,4 37,4 Walsstahl kg 33,4 37,4 Sembstahl (insges.) Stabstahl (insges.) Stabstahl (insges.) Stabstahl f.aligem. Zwooke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winksl, Funk, Flach, Winksl, Flach, Flack, Winksl,	End-Summe, ohne Farte Red-Summe, ohne Commidications hg 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35 2,35			

	T 3		- 27 -				
VIII. Baumaterial		•		-	7		•
Beiders. besamiete	kg	1	88,5	1 1		88,5	0,9
reerdachpappe	leik	23,-	25,5			25,5	0,9
Unbegandete Mann	i.	57,=	c-				
dechpappe 47,5	a ² "•	7102	65,-			63,-	0,9
IX.Holsbeardeitun Sonst.Nadelschnit (Haurtprodukt) 2,	the book	1251,-	1501,-			1501,-	0,8
End-Summe	kg	1380,-	642,5		,	642,5	0,84
•							
Sahara III						1	
Wetsschkau, den 25	·5 51		المعالمان	\			
,		11.99 F. T.	770 Trong	j			
		CHET?	ب نا کیرین کا				
		M	1 7	142			
			7	400			
	11	Ì					
						:	
		1				To the house	
						İ	
		1					
					İ		
					1		

Ma (24) Schäffer & Budenherg Niegdeburg E-9/2402 Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

Luttenläfter LD 400



Luftmenge 3000 obm/k, Geeantdruck 15 mm WS,

Kraftbedarf 0,5 PS.

Gewicht 47,477 kg

- 29 -

ORPHA D 1 Formblatt Mr. 1

OTAEREGRE A/O "TPAGGMAM" O FERMAGOS Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Beutschland

"Утворждою" га миенер отдел а/в "транован" m 185... 6

(PARATINE) Bostäligt durch den Hauptingenleur der SAB, "Trans

(LAGIGIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

3eseg

HEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Werk

Издалиа

Luttenlüfter LD 400

Erzeugnia

OCHOBHMS Assess Luftmenge 3000 ebm/h, Kraftbedarf 0,5 PS

Techn. Charektaristik

Чистый вас

47,477 kg

Reingewicht

BEOGHTCE C ... " Februar 195 1 r.

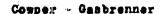
wird eingeführt ab

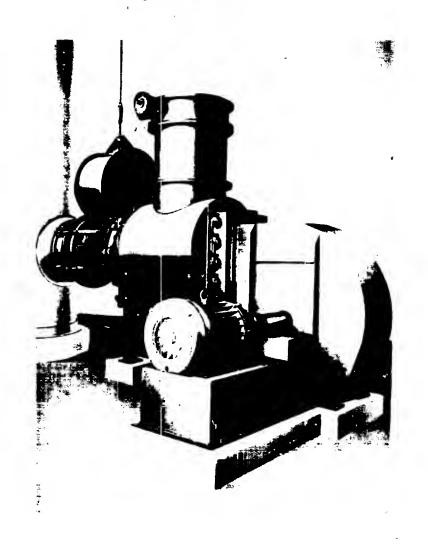
Исходные данные: чертеж общего вида Ж

#3 - 6270 - 8

施施 6/6	GARMEGORANIE MATEPRANCE	Един. измор.	Sectial sec	"openal non	Норма расхода дойстват.	20044. 201. Matop.	Hopma pactage nessa aperica.	Head &. Hea. Mates.	
Pos. Gr.	Bezeichnung des Materiale	Mat- einheit	Relegewicht	Bruttogeweht	Botrehonda Material Verbrauchs-Harm	Material- Verwortungs - Koeffiziest	None Verbrauchs 8 ora:	Material- Vorworkungs- Koeffizient	
÷	2	3		5	5	7	•	•	
	III. Metallurgie	kg	29,753	34,385			34,385	0,87	
	Felsetchl	kg	29,733	34,385			34,385	0,87	
	3.Valsmerkferticers seugnisse								
	Stabatabl (inages.)]		
17	Stabstahl f.allgem. Zwecke (Runde, Vierk. Sechsk., Flack, Winkel, T u. alle senst. Prefile - 30 am	kg	7,83	8,6			8,6	0,9	
19	landstabl. varagav.	ks	0,47	0,52			0,52	0,9	
	Valuateal .						Table		
20 67	Walsdraht f.Schweiß- draht	ks	0,24	0,24			0,24	1	
	Mittelblevel-untaine					1			
/2	Stabl v.3-unt. 5 am	kg	4,513	5,425			5,425	0,83	
	(Handelsgüte ausschl. Kesselbloch)						1		

	1	7.1		T		7	•	9
<u>' </u>								
	Sonatire Feinblacht Feinblache 0,9-unt Su		16,60	19.6		19	,6	0,85
	Laring team of home of		10,00				-	
	IV. Hooshinenkau	Ng	2,719	2,899		2	,099	0,93
=4	Grangus 1,7 kg	200	1,2	1,3		1	.5	0,9
71	Grangus 1,7 kg						. 599	0.99
	ChaMetallermenssians	×	1,519			1	.2	0,9
	Sehweißelektreden	34	1,1	1,2			578	1
158	Rohe Schrauben u. Mattern, kalt u.werm- goprest, profblank	RE	0,376	0,378			,,,,	
159	Schrauben w. #1etes-	kg	0,021	0,021		C	,021	1
261	Enbehör Rieten (bis 10 mm 5)	kg	0,02	0,02			0,02	1
			45 025	15,025		1 19	5.025	1
	V. Elektrotechnik	FE	15	15	V I		5	1
1	Elektrometer 0,25-1K 0,62 KV n = 1400 220/380 V. 1 Stak.	1	13	1,762		e e		
31	Glimmer-u. Wikanitere seugniss	RE	0,02	0,025			0,025	1
	VII.ChemIndustrie							
		į				1		
	<u>A.Covadobenie</u>		1	(1,5)		i	1,3)	
8	Sonst. Lacke u. Anstrichmittel	kg		(1,57				
	End-Summe, ohne Tarb) jeg	47,47	52,509		,	2,309	0,9
		Yer	castuas	enteria	1			
	IV-Manchinenhen							· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	DA.Metallhedarfanza	i e						
28	2 (Sonst.) Magel w. Stifte (Drahtetifte) RE	0,2	0,2			0,2	1
	IX.Holsbearbeitung							
	5 Sonst. Nadelschnitth (Hauptprodukt)0,02m	3 25	15	16			6	0,4
	Knd-Sume		13,2	16,2	hound		16,2	0,4
				N	THAN E.	RKE/	10	1
	Tetasehreu, den 25. a (24) Schäffer & Budenberg Magdeburg 567240;		d_ = =	N	schkau	isa W	JUAN .	41 151-





Leistung 24000 cbm/h, dient sur Zubringung von Gas u. Luft in die Verbrennungskammer des Lufterhitzers eines Hochofens Gewicht 6,172 t

- 32 -

Period il 1 formbielt & 1

STATEBER A/O "TPANOMAM" O FEPMANNI Verwaltung der SAB. "Transmasch" in Bewischland

"YTBODIK ARIO" ER MINENEP OTRER A/S "TPANGRANS" (#11 MARKET!S) Boothiligt durch den Hauplingenieur der SAB. "Transmesch" (LABIBIR)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

3ama

BEMA - WERRE dor 8.A.G. "Transmasch"

Work

Couper - Gaebrenner

Издаль Erzeugnis

dient sur Imbringung von Gas und Luft in die Verbrennungskammer des Luft= erhitzers eines Hechofens Осивавые данные 24 000 евы/в.

Techn. Cherakteristik

6,172 \$

Чистый вос Reingewicht

1

e de

195¹ r. Вводится с "......."

wird eingeführt ab

Исходные данныа: чертаж общаго вида Ж Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

E1 - 100650 - 0

1676 11/11	HARMETONANNE MATEPHANON	Едап. 33 мер.	Sperial pac	Yepmali see	Норма расхода действет.	Hoops. BSE, METES.	Bejore paczego nosta hypotem.	Hoops, Hos. Hatt
Pau. Nr.	Bezeichnung des Materials	Mas- einheit	Relagericht	Bruttago-dokt	Bosohanda Material Vertraacha-Korm	Motorial Verwertungs- Koeffizier t	Nove Verbrauche-Boran	Malertal- Yerwertsey Koefficier
1	2	3		5		7	•	9
	III. Metallurgie	45	3377,26	4374,06			4374,06	0,7
	talssiahl	E 8	3 377, 26	4574,06			4 574,06	0,7
	Seffelswerkfertige:-							
15	Profile U+I MP 3-18	18	11,4	12,5			12,5	0,9
	Stabstabl (Insees,)	15	581,68	955, 89			255,09	0,6
	Stabstahl f.allgen. Zwecke (Rund, Visrk., Sschsk., Flack, Winkel, E u. alls sonst. Profile bis 30 mm	K.g	54,51	68,28			68,28	0,7
8/1	Stabstabl wie verst.	kg	189,25	285,07			285,07	0,6
8/2	Stabstahl wie vormt. 61 mm u. darüber	KE	338,12	502,54			502,54	0,6
19	Bandatahl. Maragama	*5	4,1	4,5			4,5	0,9
	Kaladzahi							
20 2 67)	Talsdraht f. Schweiß- draht	1	12	12			12	1
				i				
	Schäffer & Budenberg Magdeburg E6/2401			i	İ	ļ	1	دن ند

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

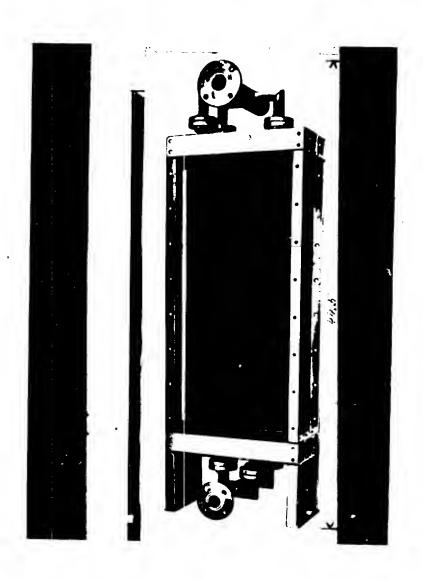
1		1	4	•	•	7		•
24/1	Grabbles on underthe Grabbleu.Breitfles Stabl 5 om un derthe (Mandelsgüte eusschl	kg	2495,5	3109			310 9. -	0,8
24/2	Kesselblech) <u>Mittelbl.v. Temmi.jam</u> Mittelbl.u. Breitfl Stabl v. 3-unt. 5 mm; (Handelsgüte ausechl Kesselblech)		196,3	277,5		•	277,5	0,7
22	Sonatige Feinbleche Feinbl. 0,9-unt.3em	kg	75,7	102,01			102,01	0,7
63	Habtless Robre Wabtl.Robre,gewalst	ks	0,6	0,66			0,66	0,9
	<u>IV. Kassbinentan</u>	kg	2068,03	2517,53			517,53	0,8
	X.Industricernaturen	kg	7,82	7,82			7,82	1
7	Staufferbücheen v.Gr.2-6 25 Stok	16	7,72	7,72			7,72	1
	Rohrwinkel 3/8" 1 Stok	ks	0,1	0,1			0,1	1
	Gud-u-Schaledeatneke	kg	1905.75	2348.25		į	348,25	0,81
231	Graugus 0,58-252 kg	M	511,59				653,75	0,7
234	Sonat.Stahlformgus 2,5-490 kg	kg	1368	1651,5		1	651,5	0,8
236		ks	20	32,-			32	0,62
240	Rotgus 0,058-1 kg	k 6	5,16	11			11	0,4
	GA. Metaller severisse	kg	132,9	139,9		j	139,9	0,9
255		kg	80	87	1		87	0,8
258	Rohe Schreuben u. Huttern, kalt u.warm gepræst, presblank	kg	51,435	51,435			51,435	1
259	Schrauben w.Nieten- Zubehör	kg	1,105	1,105			1,105	1
261	Nieten (bis 10 mm #)	X.	0,36	0,36			0,36	1
	EA.Sonat.Ersengnises des Eashinenbenes	kg	21,56	21,56			21,56	1
295	Kugellager bis 100 mm # Behrung	K	10,78	10,78			10,78	1

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

1		TT	- 3 -	T 6 T	• •	7	T-;	T .
		ϯ÷	 	+			+	 -
	Pendelkugellager Hr.1306 8 Stek.	3.0	3,1	3,1			3,1	1
	Pendelkugellager Fr.1309 2 Stek.	3.5	1,7	1,7			4,7	1
	Nechschulterkugel- lager Nr.6508 2 Stol	lig	1,28	1,28			1,28	1
	Hochsehnlterkugelig. Mr.6305 1 Stek	De la	0,24	0,24			0,24	1
	Hechschulterkagelig. Nr.6313 2 Stek	16	4,16	4,16			4,16	1
	Sehräglager QB 35 Din 628 1 Stek.) I	0,5	0,3			0,5	1
	V-Elektrateshnik							
	Elektrometer 1 Stek. 39 KW m = 950 580/660 Volt	rg	700	700			700	1
	VII.ChemIndustrie	kg.	26,36	27,02			27,02	0,96
	A.Grundehenie	kg		1 1				
	Sonst. Lacke u. Anstrichmittel	kg		(22)			(22)	
	C.Gummi - n.Asbeste industria	kg	26,36	27,62			27,02	0,96
	Asbestpappen u. -papiere	kg	6,74	7,4			7,4	0,91
	Stopfbüchsenpackung 1 Stok.	kg	0,1	0,1			0,1	1
	Sonst.Asbestsrseugn.	kg	5,32	5,32			5,32	1
	Gummidichtung 0,63m3	kg	13,8	13,8			15,8	1
	Gummidichtung 8 Stok.	kg	0,4	0,4			0,4	1
	I.Textil-Industrie Techn.Filse, gewalkt u.gepreßt	kg	0,156	0,156		:	0,156	1
	End-Summe, ohne Farbe	kg	6172	7619			7619	0,81
		Yar	PROMINE	material				
	III.Metallurgie	kg	38	42			1	0,9
į	Welsatabl	XE.	38	42		i	42	0,9

		-	35 -					
			•	6	7	•	•	
i.Valsmerkfertiger- nemeniase								
Sonatice Teinbleche Feinbl.v.O,9-unt.Jam	kg	30	35			33	0,9	
Koltwalssrængnisse Sonst.kaltgew.Band- stahl bis 25 mm	kg	8	9			9	0,88	
IV. Menchinenbau								
DA-Ketallhedarfaar- sengnisse	re.	35	35			35	1	
Stifte (Drahtstifte)	-0							
VIII.Bauesterialies	re	130	143			143	0,9	
B.Baustoffe	kg	130	145			143	0,9	
Beiders.besandete Teerdachpappe 333er 50m	kg	60	66			66	0,9	
	kę	70	77	of the Administrative and the second		77	0,9	•
II. Holsbearbeitung Sonst. Nadelschnitth. (Hauptprodukt) 4m	kg	2600	2925			2925	0,88	
End-Summe	kg	2803	3143			3143	0,88	
								1
Netsschkau, den 25.5	,51			H. W.				
1	1	1	1	111/2/2	1	1 1 1 201	Y	
	Sonatice Teinblache Feinbl.v.O,9-unt.5am Kaltwalserseusnisse Senst.kaltgew.Band- stahl bis 25 mm IV.Maschinenbau DA.Ketallhedarfaer- seugnisse Sonst.Nägel u. Stifte (Drahtstifte) VIII.Bauseterialies B.Baustoffe Beiders.besandete Teerdachpappe 373er Jon Unbeschdete Teer- dachpappe 70m IX.Holubesrbeitung Sonst.Kadelschnitth. (Hauptprodukt) 4m End-Summe	Sonatice Teinbleche Feinbl.v.O, 9-unt. 3cm Keltweiserseugnisse Sonat.keltgew.Band- stahl bis 25 mm IV. Maschinenbau DA. Metallbedarfaer- Esugnisse Sonat. Nigel u. Stifte (Drahtstifte) VIII. Bausetsrielies Beiders. besandete Teerdachpappe 333er Jonate Gachpappe 70m II. Holsbearbeitung Sonat. Nadelschnitth. kg (Hauptprodukt) 4m	I.Walswarkfartigar- Remariana Sonatiga Teinblacha Feinbl.v.O, 9-unt. 3cm Kaltwalsarseugniana Sonat.kaltgew.Band- etahl bis 25 mm IV.Maschinenbau DA.Ketallhedarfaer- neugniana Sonat.Nägel u. Stifte (Drahtstifte) VIII.Bausetarialian Beiders.besandete Teerdachpappe 373er, Jon Unbesandete Teer- dachpappe 70m IX.Holsbearbeitung Sonat.Nadelschnitth. (Hauptprodukt) 4m End-Summe kg 2803	I. Welsmarkfartiger- Remarisas Sonstige Teinbleche Feinbl.v.O,9-unt.3m Kaltwalserseusnisse Sonst.kaltgew.Band- etahl bie 25 mm IV. Masschinenbau DA. Katallhedarfser- Remanisse Sonst. Rägel u. Stifte (Drahtstifte) VIII. Baussterisliss Reiders.besandete Teerdnohpappe 373er, 30m Unbeschdete Teer- dachpappe 70m II. Holsbearbeitung Sonst. Nadelschnitth. (Hauptprodukt) 4m End-Summe kg 2803 3143	Sonstige Feinblache Feinbl.v.O,9-unt.3cm Kaltwalmerseugniese Sonst.kaltgew.Band- etahl bie 25 mm IV.Maschigenbau DA.Katallhederfeer- seugniese Sonst.Rigel u. Stifte (Drahtstifte) WIII.Baussterialies Beiders.besandete Teerdachpappe 373ers Jon Unbeschdete Teer- dachpappe 70m IX.Holsbearbeitung Sonst.Kadelschnitth. (Hauptprodukt) 4m End-Summe kg 30 33 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 35 4g 35 35 4g 70 47 43 48 2600 2925 End-Summe kg 2803 3143	Sonstige Feinbleche Feinbl.v.O.9-unt.5mm kg 30 35 Kaltwelserseugnisse Sonst.kaltgew.Bandestahl bis 25 mm IV.Maschinenbau DAametalhadarfser sungnisse Sonst.NRgel u. Stifte (Drahtstifte) WIII.Bausetsrisles Beiders.besnndete Teerdachpappe 335er, 30mm Unbear.dete Teer- dachpappe 70mm II.Rolubearbeitung Sonst.Nadelschnitth (Hamptprodukt) 4mm End-Summe kg 2805 3145	Sonstige Teinbleche Feinbl.v.O,9-unt.5cm Keltuelserseugnisse Sonst.kaltgew.Bandestahl bis 25 mm IV.Maschischau DA.Katallbedarfser seugnisse Sonst.Hügel u. Stifte (Drahtstifte) VIII.Equatorislies Beiders.besandete Teerdnohpappe 333er dachpappe 70m Unbeschdete Teer- dachpappe 70m IX.Holubsagbeitums Sonst.Radelschnitth. (Hamptprodukt) 4m End-Summe kg 2803 3143	

Lufterhitser 62/475ber/2E



Heisfläche 3,76 m², Luftmenge 1080 m³ Gewicht 23,41 kg

- 37 -

OOPINA IN

OTREBEBBE A/O "TPANONAM" II FEPMANN Verweitung der SAIL "Transmasch" in Deutschland "Утворикдаю" гл. инженер отдел 1/0 "трановин"

wikligt durch den Hauptingenbeur der SAE, "Francescach" (LADINIX)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 15,6 Stek.=1000 Dm Planprete

31MA BERA - WERES der S.A.G. "Transmasch"

Hageane Lufterhitser 6R/475/2E

15,6 Stek. - 1000 DM Plamprois

Ocnoshis gassis Heiefläche 3,76 m2

Luftmenge 1080 m3/Std.

Techn. Charakterietik

Чистый илс Reingewicht 23,41 kg

BEOGRATOR C , " Februar 195 1 f.

wird eingeführt ab

namen afmans avec M

Исхедиме дляные: чертеж общего янда Ле Unterlagen: Obersic'itezeichnung Nr.

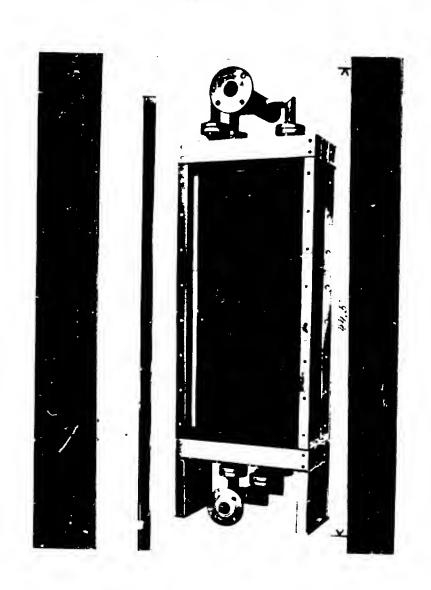
H 2

16.36 11/11	NANMEDONANNE MATEPHARDN	ETHAT	THOTHE DOG	Topmul 200	Пориз росхеда дайствет,	Koodd, Hea. Matop.	Bopsta paczega 1790s Spruus.	Heady. Hea, Maing
Pos. Nr.	Bezeichnung des Materials	Ma- elaiteli	Reingewich)	Bruttogowickt	Besiehende Meteriel- Verbrauche-Roren	Material Varwertungs- Konffizient	Base Verbrauchs form	Meterial- Verworkungs Kooffiziesi
1_	2	3	•	6	•	7		•
	III. Metallurgie	kg:	23,11	26,2			26,,2	0,86
	releatabl	ke:	20,91	25,4			25,4	0,89
	Salamarkiertiger- Zeurniese			•				
	Tolzdraht							
20 67)	Valsdraht f.Schweiß- draht	KE	0,5	0,5			0,5	1
	littelblere 3-unte 5em							
	Mittelbl.m.Breitfl Stahl v.3- wat.5 mm (Handelagüte ausschl. Kesselblech)		3,8	4,2			4,2	0,85
	Sonatice Teinbleche							
22	reinbl.v.0,9-unt.jam	kg	0,6	0,66			0,66	0,9
	Mahtlose Rohre							
63	Nahtlose Kohre, gewalst	RE	10,2	11,32			11,32	0,9
	Kaitualsersengnisse							
- 1	Sonst.kaltgow.Band- stahl bis 25 am chalfer & Budenberg Magdeburg Es77401	K	5,81	5,72			6,72	0,86

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

	2	3	4	•	•	7	•	•
	Elektoles (EE)Hetnl	æ						
	A. Talmaramentasa na NE-Natalian							
	Sonst. Erzenenisze							
4/3	Int Eichtelsemeist Huttenrobsisk	le)	2,2	2.8			2,8	C.7
•// /		-	•,•	-,-			-,-	-
	Ix. wearbinenten		!					
	Gaaletallersengnisks							
255	Schweißelektreden	p.	0,5	0, 33			0,33	0,9
	VII.ChenIndustrie							
	A.Grundshenie			i				
88	Sonst. Lacke u. An-	28		(0,6)			(0,6)	
							-4	
	End-Summe, shae Farbe	Kg.	23,41	26,53			26,55	0,6
		 Yez	packuse	esteria				
	IV. Kaschinenbay							
	DA. Notellhedar/ner=							
282	NA. Metallhedar/ser- sengales	ke	0,2	0,2			0,3	1
	(Sonst.) Wagel u. Stifte (Drahtstifte)	~	٠,٠	V ,2			0,3	•
	LX.Holsbearbeitung							
5	Const. Nadelsehnitth. (Hauptprodukt) 0,03m3	je g	20	25			25	0,6
	, U, U, III							
	Ind-Summe	kg	2C,2	25,2			25,2	0,6
						John J		
	hetzschkau, den 24.5	-51		d∈	PAEMA.	1		
	<i>~</i> *	4			HARDERY.	KCL (T	3000 l	
						Į.	NMA	

Lufterhitser 12R/1000ber/2E



Heizfläche 15,8 m², Luftmenge 4530 m³
Gewicht 76,16 kg

- 40 -

ORPHA JE 1 Formbielt Br. 1

STARRESS A/O "TPANSMAR" B FEPMANN Vermeitung der SAS. "Transmasch" in Beutsebland

"YTEOPIKALIO" FA. HINGER: OTHER MO "TPANGHAN" (LABIBIN)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 7,6 8%ek.= 1000 BH Planpreis

REMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch" 3ama

Werk 7,6 Stek - 1000 DM Plan-preis Maganne Lufterhitmer 12R/1000ber/2E Erzeugnia

Occasione gamme Hed affiliene 15,8 m2 Luftmenge 4530 m3/8t4.

Techn. Charakteristik

Чистый вес

76,16 kg

Reingewicht

" Februar 1951 r.

Вводится с .. wird eingeführt eb

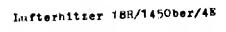
Исходима данные: чертим общеге инда М Unterlegen: Obersichtszeichnung Nr.

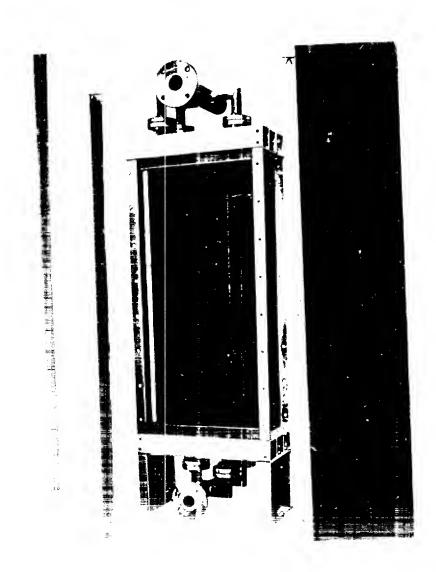
I 2

	7636 n/n	NAHMENOBANNE MATEPNAANN	Eges. 12000)	Yearnal see	Septial ses	Пориза розхода доботант.	Noséé. Nos. metop.	Hoper perret.	Rosdid. Aga. Matop.
	Pas. Br.	Sezuichnung des Materials	Med- stated	Reingerlicht	Brutlogewickt	Bestehende Melecial - Yarbraseko-Herm	Muterial- Verwertungs- Keeffizient	Deen Verbraeche-Herte	Material - Ververtungs Koeffiziest
	1	2	3	4	5	•	7		
		III. Metallurgie	kg	75,3	86,05			86,05	0,87
		Valsstahl	kg	66,3	74,75			74,75	0,88
		3. Valswerkfortiger- neuenings							
()		Walsdra ht			<u> </u>				
	20 (267)	Walsdraht f.Schweiß draht	KE	1	1			1	1
		Mittelblere 5-unte508		ļ					
	24/2	Mittelbl.u.Breitfl.= Stahl v.3- unt.5 mm (Handelsgüte ausschl Kesselblech)		8,28	9,64			9,64	0,85
		Sonatice Teinbleske				İ			,
	22	Feinbl.v.O,9-unt.3mm	×	1,64	1,6			1,0	0,91
		Nahiless dehre							
	63	Nahtl.Rohre, gewalst	KE	30,88	34,51			34,31	0,9
		Kaltualsarsausmissa							
	60	Sonst.kaltgow.Bondw stahl bis 25 mm	72	24,5	28			28	0,67

Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

		_	_ •	1 -				
1	2	3	4	6	•	7	-	[B
	Michielsen(ME)Metall							
	4. Malserseugnisse an							/
	Fi-Metallen							/
	Sonst Erzeugniese der Metallurgie (nur							
	Michteimenestalle							and the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of t
4/3	Huttenrohmink	RE	9	11,3			11,3	0,8
	IV. Meschinenban	kg	0,86	0,96			0,96	0,8
	Y. Industriegrmeingen						:	ì
	Mippel 4 Stok.	kg	0,36	0,36			0,36	1
	CA. Metallerzeugniase		}					,
255	Schweißelektreden	kg	0,5	0,6			0,6	0,8
	VII.ChemIndustrie							
	A.Grundohemie] 1			
	Sonst. Lacke u. Anstrichmittel	kg		(1)	1		(1,)	
	WHRALIGUETARAT							
	End-Suzze, ohne Farbe	kg	76,16	87,01			87,01	0,8
		Yez	packungs	material		,		
	IV. Maschinenben					1		
	DA.Metallbadarfeer-							
282	(Sonst.) Nägel u.	kg	0,3	0,3			0,3	1
	Stifte (Drahtstifte)				:		~,,	
	II. Holsbearbeitung					į		
5	Sonstiges Nadel- schnitthols (Hauptprodukt)0,04m3	kg	26	30			3 0 •	0,86
	Ind-Summe	kg	26,3	30,3			30,3	0,86
					٠, اه	45 .	wh	





- 43 -

Sirina A 1 Formblutt Nr. 1

NTAKAENBE A/N "TPANGMAIR" B FERMANN Verweitung der SAR. "Transmasch" in Doutschland "Утаори дам" са импенер отдел а/и "траноман" (男生)製(調) Bestätigt durch den Hauptingunieur der SAG. "Transmusch"

(LASININ)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 2.27 Stet. = 1000 DA

3220#

HEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Werk

Lufterhitser 18R/145ober./4E

Викедей Erzeugnis

Heinfläche 68.8 m²

Infinence 9900 m3/Std.

CENDANIE EMNES

Techn. Charakteristik

284,32 kg

Чистый вес Reingewicht

wird eingeführt ab

BROGHTCR C " Februar 195 1 r.

Исходные данные: чертеж общего вида М Unterlagen: Übereichtezeichnung Nr.

H 2

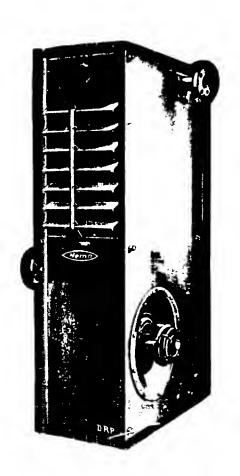
12.00 17.00	NAMMENOBANNE NATEPNANDI	Едия. 12мор.	Yearset sec	Topsus sec	ворма раслода довствет.	Nesiţi Nesi, Mates.	Roote Spours.	Kan oo TGB. MATEL
Pes. Br.	Bezeicknung des Materials	Ma8- sinheit	Reingewicht	Bruttogewichi	Bestokende Meterial- Vachranchs-Korse	Material Verwertungs Kaeffizien	Save Verlaranche Serm	Motorial Fermorianya Konffiziest
1	1	3	4		•	7		
	III.Wetallurgie	k	202,32	312,4	313,2	-	312,4	6,9
	<u> Falsatahl</u>	kg	244, 32	26 8,6	273.2		2 6 8,6	0,9
	3.Walswerkfertiger- seugnisse							
	Walsdraht							
	walmdraht f.Schweiß- draht	ke	3,-	3, -	4,3	•	3,-	1
	Mittelbl.v.3-unt.5mm							
24/2	Mittebl.u.Breitfl Stabl v.3-unter 5 mm (Handelsgüte ausschl Kesselblech)	ke.	20,7	21,-	30,-	•	21,-	0,90
	Sonst.Feinbleche]			
22	Feinbl.v.o, 9-unt. 3mm	kg	3,52	3,6	2,9	-	3,6	o. 97
	Nahtl . Rohre					- 4		
63	Mahtlose Rohre, gewalst	kg	110,7	124,-	137,-	•	124,-	0,81
Ma (34)	Schälfer & Budenbe.g Magdeburg E672401							ودا اود وم

				- 44 -				
1	2	,	4		•	7	•	•
60	Faltwalserseugnisse Sonst.kaltgow.Band- stahl bis 25 mm	kg	106,4	117,-	99,-	•	117,-	•,
	#ichteigen(#E)Netgile 4.Welserseugnisse :ma #E-Metgilen							
	Sonst.Erneugnisss der Hetallurgie [nur Nichtelsenmetal]			4.9 67	4-		47 7	
14/3	Huttenrehsi nk	kg	38, -	43,7	40,-	•	43.7	0,
	IV-Maschinenbau	kg	2, -	2,1	2,68	-	2,1	0,
	Y. Jndustriearmaturen							
y	Nippel 8 Stok.	kg		0,72	-	-	0,72	1
255	CA.Metallerseugnisse Sohweißslektroden	kg kg	•	1,38 1,1	2,68	_	1,38	0,
	Rohe Schrauben u. Euttern, kalt u.wam- gepreßt, preßblank	kg		0,28	0,28	1	0,28	1
	VII.Chem.Jndustrie							
88	A.Grundchemie Sonst.Lacke u.	.		(4.4)	(4.1)		(4.4)	
00	Anstrichmittel	kg		(1,4)	(1,4)		(1,4)	
	F nd−Summe ofmeFa:	rberg	264,32	314,5	315,88	-	314.8	0,
							1	

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

1				- c				
-	*	 ' -				7	6	9
			Yerpae	tunguna'	Serial			
	IV-Masekinenbau							
	DA. Metallbedarfser-							
	Rentation						and the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of t	
282	(Sonstiges) Magel u. Stifte (Drahtstifte)	k	0,2	0,2	0,2	1	0,2	1
	IX-Holsbearbeitung							
5	Sonst . Wadelschnitth (Hauptprodukt) o,o6m	kg	39,-	46,0	46,8	0,83	46,8	0.83
	End-Summe	kg	39,2	47,-	47,-	0,83	47,-	0,83
		İ						
	Netzschkau, den 26.5.							
	words, and go.ya	71.			MA-WE			
				Mill	izs of the			
		-	7			Mily		
				1				
							3	
	Mer & Budeinberg Magdeburg - £ 6/2402							

Luft-Heisapparat Gr.1/3 E



15000 WE/h bei 0,1 atti

- 47 -

OSPER E 1 Formblett Hr. 1

STRESERVE A/O "TPANGMAM" B FEPMANNA Yarwaitung der SAS. "Transmasch" in Deutschland .. YTOODWELENO" FA. HENENEP OTHER. A/U "TPANCHARI" (BARMINE)

Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAS, "Trans

(LADISIA)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 3,15 Stok.=1000 DM Planpreis

Завол

NEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Work

Luft-Heisapparat Gr. 1/3 E

Маделив Erzeugnis

15000 WE/h bei 0,1 atu

Основные данные Techn. Charakteristik

120,- kg

UMCTHIN BOC

(

Reingewicht

1951 г. " Februar

НВОДИТСЯ С " wird eingeführt ab

Min (24) Schäffer & Budenberg Me-deburg - £ 672 401

Исходные данные: чертеж общего вида Ж

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

N4 - 6044 / 23

Heams backods Назфф Hestin. Ворна расхеда Eann. 始接 THETHE BEC TODOM SEC NAMMENOBANNE MATEPHANDN aca. mares. 810% SPREPH. gefferent. SCR, MATER. BLMES 8/8 Maleria Bestehends Material Verbrauchs-Kor Material Hal-Verwortungs Kooffizient Verwertungs Koeftszient Bruttogewicht Bezeichnung des Materials Reinsanicht 9 5 6 3 0,85 120,34 120,34 102,27 kg III.Metallurgie 0,85 111.34 111.34 94,27 kg Walsstahl 3. Walswerkfertiger= seugnisse Stabstahl (insges.) 2.74 0,86 2,74 2,37 17 Stabstahl f.allgem. kg Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, #inkel T u.alle sonstigen Profile bis 30 mm 0.4 0,8 0,32 0,4 kg 19 Bandstahl, warmgew. Walsdraht 20 Asladraht f.Schweiß- kg 1,-1,draht (267)Mittelbl.v.3-unt.5mm 24/2 Mittelbl.u.Breitfl .-11,-0.83 kg 9,1 11.-Stahl v.3-unt.5 mm (Handelsgute ausschl Kesselblech)

	40	
-	40	

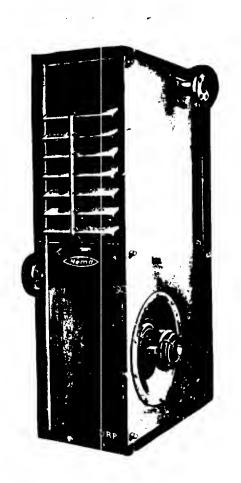
Sonst.Feinbleohe Feinbl. 0,9-unt.3 mm kg 55,74 68,- Nahtlese Rohre Saltwalserseugnisse Bonst.kaltgew.Band: stahl bis 25 mm Nichteisen(NE)Metalle 4. Walserseugnisse der Hetallurgie Inur Nichteisenmetalle) Hittenrohsink kg 8,- IV. Maschinenbau kg 2,78 2,88 Guß-u.Schmiedestücke Grauguß 1,65 kg 1,65 1,7 CA. Metallerseugnisse Sohweißelektroden Rohe Schrauben u. Muttern, kalt u.warm gepreßt, preßblank Sohrauben u.Nieten- Zubehör 251 Wieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12 V. Elektroteohnik	68,- 13,2	0,8
### ### ### ### ### ### ### ### ### ##		
Ealtwelserseugnisse Sonst.kaltgew.Band kg 14,- 15,- Nichteisen(NE)Metalle 4. Walserseugnisse sus NE-Metallen Sonst.Erseugnisse der Metallurgie Inur Nichteisenmetalle) Hittenrohsink kg 8,- 9,- IV. Maschinenbau kg 2,78 2,88 Guß-u.Schmiedestücke Grauguß 1,65 kg 1,65 1,7 CA. Metallerseugnisse kg 1,13 1,18 Sohweißelektroden kg 0,35 0,4 Kg 0,64 0,64 Muttern, kalt u.warm gepreßt, preßblank Sohrauben u.Nieten- Zubehör Mieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12	13,2	0,8
Sonst.kaltgew.Band stahl bis 25 mm Nichteisen(NE)Metalle 4. Walserseugnisse sus NE-Metallen Sonst.Erseugnisse der Hetallurgie [nur Nichteisenmetalle) Hittenrohsink kg 8,- 9,- IV. Maschinenbau kg 2,78 2,88 Guß-u.Schmiedestücke Grauguß 1,65 kg kg 1,65 1,7 CA. Metallerseugnisse kg 1,13 1,18 Sohweißelektroden kg 0,35 0,4 Rohe Schrauben u. Muttern, kalt u.warmsgepreßt, preßblank Sohrauben u.Nieten- kg 0,02 0,02 Zubehör Mieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12		
4. Walserseugnisse sus NE-Metallen Sonst. Erseugnisse der Metallurgie (nur Nichteisenmetalle) Hittenrohsink kg 8,- 9,- IV. Maschinenbau kg 2,78 2,88 Guß-u. Schmiedestücke Grauguß 1,65 kg kg 1,65 1,7 CA. Metallerseugnisse kg 1,13 1,18 Sohweißelektroden kg 0,35 0,4 Rohe Schrauben u. kg 0,64 0,64 Muttern, kalt u.warm gepreßt, preßblank Sohrauben u. Nieten- Zubehör Mieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12	15,-	0,9
Sonst.Erseugnisse der Hetallurgie [nur Nichteisenmetalle] Hittenrohsink kg 8,- 9,- IV.Maschinenbau kg 2,78 2,88 Guß-u.Schmiedestücke Grauguß 1,65 kg kg 1,65 1,7 CA.Metallerseugnisse kg 1,13 1,18 Sohweißelektroden kg 0,35 0,4 Muttern, kalt u.warm gepreßt, preßblank Sohrauben u.Nieten- Zubehör Mieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12		
Hittenrohsink kg 8,- 9,- IV.Maschinenbau kg 2,78 2,88 Guß-u.Schmiedestücke Grauguß 1,65 kg kg 1,65 1,7 CA.Metallerseugnisse kg 1,13 1,18 Sohweißelektroden kg 0,35 0,4 Rohe Schrauben u. kg 0,64 0,64 Muttern, kalt u.warm gepreßt, preßblank Sohrauben u.Nieten- kg 0,02 0,02 Zubehör Mieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12		
Hittenrohsink kg 8,- 9,-		
Gus-u.Schmiedestücke Graugus 1,65 kg kg 1,65 1,7 CA.Metallerzeugnisse kg 1,13 1,18 Sohweißelektroden kg 0,35 0,4 Rohe Schrauben u. kg 0,64 0,64 Muttern, kalt u.warm gepreßt, preßblank Sohrauben u.Nieten- kg 0,02 0,02 Zubehör Mieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12	9,-	0,89
CA.Metallerseugnisse kg 1,65 tg 1,7 CA.Metallerseugnisse kg 1,13 1,18 Sohweißelektroden kg 0,35 0,4 Rohe Schrauben u. kg 0,64 0,64 Muttern, kalt u.warm gepreßt, preßblank Sohrauben u.Nieten- kg 0,02 0,02 Zubehör Nieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12	2,88	0,94
CA.Metallerzeugnisse kg 1,13 1,18 Sohweißelektroden kg 0,35 0,4 Rohe Schrauben u. kg 0,64 0,64 Muttern, kalt u.warm gepreßt, preßblank Sohrauben u.Nieten- kg 0,02 0,02 Zubehör Mieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12		
Rohe Schrauben u. Rohe Schrauben u. Muttern, kalt u.warm gepreßt, preßblank Sohrauben u.Nieten- Zubehör Mieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12	1,7	0,97
Rohe Schrauben u. Muttern, kalt u.warm gepreßt, preßblank 59 Schrauben u.Nieten- Zubehör 61 Wieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12	1,18	o .94
Muttern, kalt u.warm- gepreßt, preßblank 59 Schrauben u.Nieten- Zubehör 61 Wieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12	0.4	0,83
Zubehör Nieten (bis 10 mm Ø) kg 0,12 0,12	0,64	1
	0,02	*» 1
V.Elektroteohnik	0, 12	1
1 Elektromotor 0,25- 1 KW 1 Stok. 0,25 KW n = 1390 220/380 Volt	15,-	1
VII.ChemIndustrie		
A. Grundchemie	- 1	
Sonst.Lacke u. ks (1,5)	(1,5)	
End-Summe, ohne Farbe kg 120,05 138,22	58,22	0,87
(24) Schäffer & Budenberg Magdeburg £672402		•

57 131 -16 tan)

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

			49 -	•	7	-	
•	┼╌	4				•	
. 1	Ye:	PROKUPE	emateria	1			
Tir Manahamanham							
IV.Maschinenbau		1					
DA. Metallbedarfser- seughisse							
(Sonstige) Sigel u. Stifte (Drahtstifte)	lkg	0,2	0,2			0,2	1
Stifte (Drahtstifte)							
IX.Holsbearbeitung				:			
Bonstiges Madel- schnitthols (Hauptprodukt) 0,05s	Eg	25,-	30,-			30,-	0,83
(Hauptprodukt) 0,05	7						
End-Summe	kg	25,2	30,2			30,2	0, 63
		ļ			į		
	1						
					}		
			1				
Netsschkau, den 26	.5.51						
				WERKE	odes:		
			Notzad	A TIME	4		
	1	0	$\psi \mathcal{O}(h)$	{ (\	Koi		
		1 1	Mh.		pully	r	
		/	p -		`		
		t .		i	1	1	8

- Luft-Heisapparat Gr. 3/3 E



31800 WE/h bei 0.1 atu Gewicht 167,41 kg

- 51 -

◆07% \$ \$ 1

STARRESE A/O _TPARSMAM - & FCPMASSS Verwaltung der SAG. "Transmasch" in Beutschland "YTEODIK ARIO" IN HENENEP STREE A/O "TPANSONAN" OF BUILDING

per der SML "Tran (LADIDIE)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 2,65 Stok. = 1000 DH Planpreis

HEMA - WERKE der S.A.G. Transmasch" Завод Work

HERERALDH.

Luft-Helsapparat Gr. 3/3 E

Erzeugnie

31800 WE/h bei 0,1 att

Основимо Данима Techn. Charakteristik

Чистый вас

Reingewicht

167,41 kg

Unterlagen: Übersichtezeichnung Nr.

" Februar 195 1 r.

Beaunten C wird eingeführt ab

Исходимо динимо: чертож общого види Ж

H4 - 6044 / 23

lanes. Hoods. 地灣 Second sec MARMENUBARNE MATEPUARAB Secret sec pen, 14410p. policibut. BOLL MATER. 8/8 Pou. Bezeichnung des Materials Bruttenenicht 4 1 2 0.86 173,05 191,2 kg 149,31 173,05 III.Metallurgie 176,-0.86 161,55 kg 139,31 161,55 Valentabl 3. Walswerkfertiger= seugnised Stabstahl (insges.) 0,82 3,5 7,7 17 Stabstahl f.allgem. 2,9 3,5 kg Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel., Tu. alle sonst. Profile bis 30 mm) 0.87 0,45 0,45 kg 0,39 19 Bandstahl, warmger. Valsdraht 1,2 1.-1.-1.-20 Walsdraht f.Schweiß= kg draht (267) Mittelblaya3-unta5mm 0,81 13e-Mittelbl.u.Breitfl.-10,6 15.-14.-Stahl v.3-unt. 5 mm (Handelsgüte ausschl Kasselblech) 23 111-4000 Ma (24) Schäffer & Budenberg Magdeburg | £672.45 i

_	Ę	9	
-	2	•	•

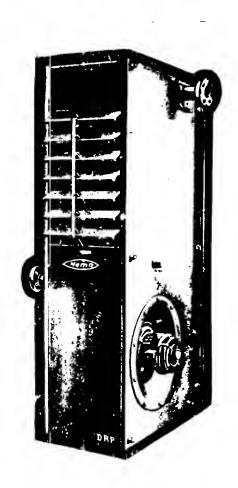
	. ا رد می در در در در در در در در در در در در در 				• 1	7	-	•
1	1	'						
8: 22 F	onstige Feinblache einbl. 0,9-unt.5 mm	45	77,67	91	95	-	91	0,86
	abtlose Robre abtl.Robre,gewalst	rg	18,75	21,6	26,6	•	21,6	0,86
ബ ഭ	Caltwalzerseugnizae Sonst.kaltgew.Band= Stahl bis 25 mm	kg	28	31	31,5	-	31	0,9
2	Nichtelsen(NE)Metalls							
ŕ	NE-Watallan							
	Sonst-Erzeugnisse der Metallurgie (nur Nichteisenmetalle		10	11.5	15	_	11,5	0,87
4/3	Hüttenrohzink IV. Maschinenb <u>a</u> u	kg	3,1	3,25	4,2	_	3,25	0,96
	Gus-u-Sohmiedestücks		2	2,1	2,5	-	2,1	0,95
221		1	1,1	1,15	1,7	_	1,15	0,96
	CA-Metallerzeugniss		0,35	1	0,7	-	0,4	0,87
	Schweißelektroden Rohe Schrauben u.	kg	0,6	0,6	0,5	-	0,6	1
	Muttern, kalt u.ward geprest, presblank	0	0.02	0.02	_	_	0,02	•
259	Schrauben u.Nieten- Zubehör	kg	0,02	, 0,02				1
262	Nieten (über 10 mm)	kg	0,1	0,13	0,5	1	0,13	'
•	V.Elektrotechnik 1 Elektromotor 0,25- 1 KW 1 Stok 0,37 KW n = 1400 220/380 Volt	rg	15	15	17	-	15	1
	VII.ChemIndustri							
e	A.Grundchemie Sonstige Lacke u. Anstrichmittel	k	R	(2	(2		(2	•
	End-Summe, ohne Fax	be k	g 167,4	191,3	212,2	-	191,3	0,87

-	2		, , , , , , , , , , , , , , , , , , , 	,				
		3	<u> </u>		<u> </u>	7	8	•
		Ver	Backungs	neteria				
	IV. Maschinenbau							
	DA.Metallbedarfser- saugnisse							
282	(Sonst.) Nägel u. Stifte (Drahtstifte)	kg	0,2	0,2	0,2	1	0,2	1
	IX.Holzbearbeitung Sonst. Nadelschnitth.							
	(Hauptprodukt)0,07m3	T.S	32,5	39	39•~	0,83	39.	0,83
	End-Summe	kg	32,7	39,2	39,2	0,83	39,2	0.83
	Netzschkau, den 26.5							
	den 20.54		NEMA	VERKE.				
		100	Stogti. A. d. Notzschk	du Sa.	n'		1	
		M	l'un	8	alth		and any condition of	
				:				
Ma (24) Sch	iäffer & Buctenberg Magdeburg - E672402	1	1	1		1	.28	151-7e-000

Approved For Release 2004/02/19 : CLA-RDP83-00415R010100170001-9

								9
1	*	3	4		6			
		Ver	ackungs	material				
			- Land				l	
	IV. Maschinenbau							
	DA. Metallbedarfser- gaugniase							
82	(Sonst.) Nägel u. Stifte (Drahtstifte)	kg	0,2	0,2	0,2	1	0,2	1
	IX.Holzbearbeitung							
5	Sonst. Nadelschnitth (Hauptprodukt)0,07m3	kg	32,5	39	39	0,85	39••	0,83
	(Hauptprodukt)0,07m							
	End-Summe	kg	32,7	39,2	39,2	0,83	3 9,2	0,85
								1
	Netzschkau, den 26.5	5451					9 a constitutional design of	
	•	4		WERK!				
			Netzsd	ign's			i i i i i i i i i i i i i i i i i i i	
		1		1, 16	i) Culton			
		11	1300		H			
							Reduced for the	
							÷ ;	
							L. P. P. P. P. P. P. P. P. P. P. P. P. P.	
								!

Luft-Heisapparat Gr.5/3 E



19300 WE/h bei 0,1 atti

- 55 -

Formblett Nr. 1

(LADIBUM)

STÆFRENNE A/O "TPASCHAS" S FEPNASHN Verwaltung der SAS. "Transmusch" in Deutschland Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 2,2 Stok.=1000 DM Plaapre18

32204

HEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Werk

Nagenne Luft-Heisapparat Gr.5/3 E

Erzeugnis

Основные данные 49300 WE/h be1 0,1 atu

Techn. Cherakteristik

229,06 kg

YNCTHE BEC Reingewicht

1

"Februar 195"

Вводится с " wird eingeführt eb

M (J4) Schäffer & Burtenberg Magdeburg E 672 401

195¹ r.

Исходные данные: чертеж общего вида М

Unterlegen: Übersichtszeichnung Nr.

M4 - 6044 / 23

Hopes pacings Ker##. Нария расхода Kanda. 换换 Faan. NARMENDRARNE MATEPHAROR Yearus sec Septul sec 1101: 13019H. 469. mater ADECTEUT. HGS. MSTOP -1/1 Meterial-Wa\$-Pes. Material Eszeichnung des Materials Bruttogaw.cht Verbrauche, Norm Verbrauchs-Rans 7 8 9 1 245,43 0.85 209,65 245,45 274,1 III.Metallurgie 227,43 kg 194,15 227.43 274.1 0,85 Welsetahl 3. Walswarkfertiger= seugnisse Stabstabl (inskes.) 17 Stabstahl f.allgem. 4,5 0.91 4,1 10,-4,5 KE Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk. , Flach, Winkel. r u.alle sonst. Profile bis 30 mm 0,73 0,73 0,91 0,66 1,-19 Bondstahl, warmgew. YE walsdraht 1,2 1,2 1,2 1,2 Baladraht f.Schweiß= kg draht (267)mittelbl.v.5-unt.5mm 0,74 24/2 Mittelbl.u.Breitfl.-27,-`7E 20.05 27,-20,-Stahl v.J-unter 5 mm (Handelsgüte ausschl Kesselblech)

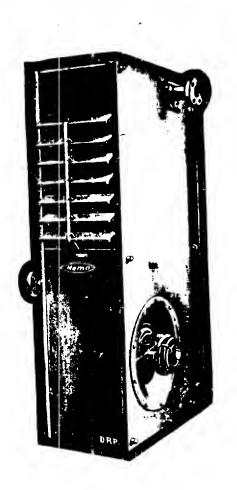
	-	
_		_

1	2	3	4	5	•	7	8	,
22	Senst.Feinbleche Feinbl. 0,9-unt.5 mm)	99,00	117,1	135,3	-	117,1	0,84
	Mahtless Rohre					1		
63	Nahtl.Rehre,gewalst	k,	29,08	52,9	41,6	-	32,9	0,88
60	Kultwelserseugnisse Sunst.kaltgew.Band- stahl bis 25 mm	k	40,-	44,-	45,-	-	44,-	0,9
	Michtelsen(NE)Metall	•						
	4. Walserseugnisse au							
	Sonst.Erseugnisse der Metallurgie [nur Fichteisenmetal]	•)						
4/3		kį	15,5	18,-	20,-	-	18,-	0,86
	IV. Maschinenbau	K	4,41	4,71	5,8	-	4,71	0,94
	Gus-u.Schmiedestücke							
231	Graugus 7,1 kg	k	3,1	3,2	4,-	-	3,2	0,96
	CA. Wetallersengnisse	k	1,31	1,41	1,73	_	1,41	0,92
	Schweißelektroden	ke;	0,4	0,5	0,7	-	0,5	0,8
	Rohe Schrauten u. Muttern, kalt u.warm- geprest, presblank	kg	0,7	0,7	0,5	-	0,7	1
259	Schrauben u. Mieten- Zubehör	kg	0,05	0,03	0,03	1	0,03	1
261	Nieten (bis 10 mm Ø)	kg	0,18	0,18	0,6	-	0,48	1
1	V.Elektrotechnik Elektromoter 0,25- 1 KW 1 Stok. 0,6 KW n = 1400 220/380 Volt	Жg	15,-	15,-	17,-	-	15,-	1
	VII.ChemIndustrie							
г	A. Grundoherie							
88	Sonstige Lacke u. Anstrichmittel	kg		(2,-)	(2,-)		(2,-)	
	End-Summe, ohne Farbe	kg	229,06	265,04	296,93	-	265,04	0,8

_	47	_	
-	307	_	1

1	2	3	4		•	7		**************************************
<u>·</u>	-						•	
	TV Maschinenhau	Yex	PAR PROPE	enteria:				
	IV. Maschinenbay							
	DA.Metallbedarfser- geugnisee							
2	(Sonstige) Nägel u. Stifte (Drahtstifte)	kg	0,5	0,3	0,3	1	0,3	1
	IX. Holsbearbeitung							
	Sonst. Nadelsohnitth. (Hauptpredukt) 0,08m	kg	52,-	50,-	60,-	0,86	60,-	0,6
	End-Sume	kg	52,3	60,3	60,3	0,86	60,3	0,8
				Ý.				
I								
	Netsschkau, den 26.5	51						
				40-		Frunt Tor	-,-	
	}			W		No.		
-				1	ν	, with	H-	
- Charleston				The state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the s	ŀ		100 mm mm - 144	
1				de con a magni ma quera e a			Profits Comply Dates.	
				:				
			:					
		146		Ì		1	1	

Luft-Heisapparat Gr. 7/3 E



63500 WE/h bei 0,1 atti

- 59 -

SGPMA # !

OTREBERRE A/O "YPANGUAM" & FEPWAREN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland 11 YTBODIK (2306 F.F. MERCHEP GTGES, A/B "TPARGHAM" " " (AAMERN) Bectstigt durch den Hauptingenieur der SAB. "Transmench" (LABIETR)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 1,75 stex.= 1000 DK
Planprels

James MEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Work

HSZERNE Erzeugnia Luft-Heisapparat Gr.7/3 E

Основные данные

63500 WE/h bei 0,1 atti

Techn. Charakterletik

Чистый вес

323,94 kg

Raingewicht

Вюдится с " "Februar 195 1 г.

wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ж

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

H4 - 6044 /23

16)6 8/8	NANMENONÁNKE WATEPNANON	Един. 18мпр.	Sective sec	Tepcul sec	dopus patroga policitati.	Kesgé. Ogi. Mates.	Bapus pagenga Bapus pagenga	Mas de BGB. Mates.
Pos.	Bezeichnung des Materials	MaG- einheit	Reingewicht	Brutingewickt	Russehende Valoriel Varurauska-Harm	Malerial Verwertungs. Koeffiziert	Bess Yerirancha Beren	Materie Verwerbeige Koelfizient
	2	3	4	5	•	7		0
	III, Wetallurgie	ķg	295,72	526,31	340,4	-	326,31	0,9
	Talastabl	kg	275,72	503,31	316,4	-	303,37	0,9
	JaPalawerkfertiger- zeugnisae				· ·			
	Stabstabl (inages.)							
17	Stabstahl f.allgem. Zweeke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, T u. alle sonst. Profile bis 30 mm)	kg	5,4	6	12,9	-	6	0,9
19	Bandatabl. warmer.	kg	0,92	1,01	-	-	1,01	0,91
	Walsdraht		į		1		1	
20 (267)		kg	1,3	1,3	1,5	-	1,3	1
	Mittelblava's-untaine					<u> </u>		
24/2	Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.J-unt. 5 mm (Handelsgüte ausschl. Kesselblech)	kg	131,3	143	126	q.s	143	0,9
Ma (24)	Schäffer & Budenberg Magdeburg : £6724(1)				1			ar 153-4 0 05

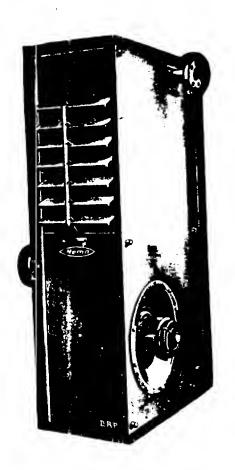
Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

1	2	3	<u> </u>		 	1 -	<u> </u>	
	Henstige Fainblesha Feinbl. 0,9-unt.5 mm	Kg.	44,5	50	62	-	50	0,4
63	Mehtlose Robre Mehtl.Robre, gewalst	Kg	37,3	42	54.0	-	42	0,8
	Kaltualserreugnisse							1
60	Sonet.kaltgew.Band- stabl bia 25 mm	kg	55	60	60	0,9	60	0,5
	Nichteisen (NE) Hetalls							:
	4. Velsersengerses aus							:
	Sonat Erraugnians der Matallursia (nur Michtelannatalla)							
74/3	Hittenrohsink	kg	20,-	23	24	-	23	0,0
	IV. Haschinenbau	FE.	8,22	8,52	10,4	-	8,52	0,5
	Gus-u-Schniedestlicke							
231	Graugus 6,8 kg	Xg.	6,8	7	8	-	7	0,9
	CA.Metallerseugniase	kg	1,42	1,52	2,4	-	1,52	0,
255	Schweißelektroden	kg	0,4	0,5	0,9	-	0,5	
258	Rohe Schrauben u. Muttern, kalt u.warm- geprest, presblank	kg	0,79	0,79	0,8	-	0,79	1
25 9	Schrauben u.Nieton- Zubehör	kg	0,04	0,04	-	-	0,04	1
261	Nieten (bis 10 mm g)) DE	0,19	0,19	0,7	-	0,19	1
	V.Elektrotechnik						4	
1	Elektromotor 0,25- 1 KW 1 Stok. 0,8 KW n = 940 220/380 Volt	ks	20	20	27	-	20	1
	VII. Chema-Industria						3 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	AsGrundohemia						F	
ප්චි	Sonst. Lacke u. Anetrichmittel	kg,		(2,8)	(2,5)		(2,8)	
		kg	323,94	354,93	377.8		354,93	0.9

£ 4	
 73.1	_

	1	3	1	•	•	<u> </u> '		
		Yaz	es inter	paleria	1			
	IV. Maschi penbau							
	DA. Matallhedarferr- genenitae							7
282		kg	0,5	0,3	0,3	1	0,5	1
ď	IX.Holsbearbeitung Sonst.Hadelsehnitth.	ke	62	70	78	••	70	0,0
ä	(Hauptprodukt)0,095a							
	End-Summe	kg	62,3	70,3	78,3		70,3	0,0
	ketsschkau, den 26.5	9,				-		
	Messenged, den 2007			NE	MANUELY	. KE		
				LI NO	all Alva. "Tro	Sa.		
				Minn.	\land	Kola		
						Phys	T'	
		100						

Luft-Heisapparat Gr.10/5 E



97500 WE/h bei 0,1 att Gewicht 424,5 kg

- 63 -

Formblett It. 1

OTBEREHRE A/O "TPANGMAM" B FEPMANN Verwattung der SAS. "Transmasch" in Deutschland ,, JTBSDM. ARD ⁴⁴ FR. MORENEP STREE. A/S "TPANCHAM"

195 C. (AAGMENN)
Bestätigt durch den Hauptingenlaur der SAS. Transmasch"

[LABJ**IR-)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 1,36 Stek.= 1000 DE Planprets

Samua WEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Werk

Luft-Heimapparat Gr. 10/3 E

Изделие Erzeugnis

Основные данные

97500 WE/h bei 0,1 atu

Techn. Charakteristik

Чистый вес

424,5 kg

Reingewicht

BRODUTCH C .. " Februar 1951 f.

wird eingeführt ab

ИСХОДНЫЕ ДЯННЫЕ: ЧЕРТЕЖ общего вида Ж Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr. N4- 6044 / 23

NANWEBOBÁBBE MATEPBAJOB	Едия. налар.	Hactual sec	Черкый вес	Йорма расхода дойствит.	Nospą, scs. wstyp.	Mopus paranga eners spress.	Kasega. aca. Matej
liczeichnung des Materials	aras. eiraeit	Reingewicht	Brattagawicht	Restationsia Material Voctoranchi-Horm	Material Verwortungs Kooffizient	Hour Vorbrasche Heren	Motorial Verwortungs Konffizions
2	3	4	5		7		9
III. Metallurgie	kg	391,65	144,04	477	~	444,04	G,88
Walsstahl	kg	367,65	416,44	477	-	416,44	0,86
3.Valswarkfortiger- scuspiase							
Stabstubl (insges.)			1				
Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, T u. alle sonat. Profile bis 30 mm)	kg	8,53	9,5	22	-	9,5	0,89
Bandatahl. waragem.	kg	1,12	1,34	-	-	1,34	0,83
Waladraht							
Waladraht f.Schweiß- draht	kg	1,4	1,4	1,5	-	1 , 4	1
Mittelblay-3-unt-5am		;					
Stabi v.3- unt.5 mm		166	191,5	201,9	-	191,5	0,87
	III. Metallurgie TIII. Metallurgie Valantahl Lavalswarkfartiggracurpiage Stabstahl (inages.) Stabstahl f.allgem. Zuecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, T. u. alle sonat. Profile bis 30 am) Bandatahl. warages. Waladraht Waladraht f. Schweißaraht Waladraht f. Schweißaraht Wittelbl.v. Jaunt. 5 am Mittelbl.v. 5- unt. 5 am (kandelagüte aussch)	III. Metallurgie Palantahl Stabatahl (inages.) Stabatahl (inages.) Stabatahl f.allgem. Zuecke (Rund, Vierk., Sechak., Flach, Winkel, Tu. alle sonat. Profile bis 30 am) Bandatahl. warages. Kg Kaladraht Waladraht f. Schweiß- draht Mittelbl.v. J-unt. Jam Mittelbl.v. J- unt. Jam (kandelagüte ausschl.	Istablication of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of t	Ikzeichnung des Meteriefs 7 III. Metallurgie Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralestahl Ralesta	Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Resi	Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail Mail	Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Residence Resi

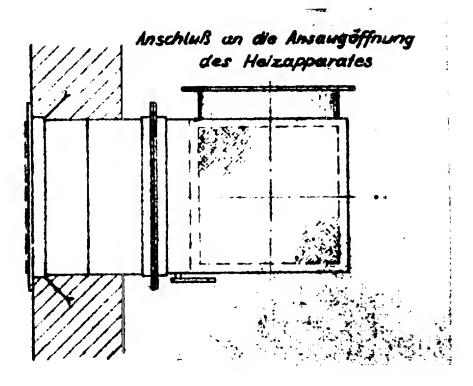
Approved For Release 2004/02/19 : QIA-RDP83-00415R010100170001-9

- 64 -	
--------	--

			3	4	-		7	•	•
		Concine Feinblache							
	22	Feinbl.v.O,9-unt.3mm	r.	56,5	64,5	39,6	-	64,5	0,87
		Mahtlese Rehre							
	65	Sahtl.Rohre,gewalst	kg	50,1	56,2	70	-	56,2	0,89
		Keltwalzerzeugnisse				1			
	60	Sonst.kaltgew.Band= stabl bis 25 mm	Xg.	84	92	92	0,92	92	0,92
		Hichteisen(ME)Metalle							
		A-Valgergeugnisse aus EE-Meisllen			 				
;		Sonat Erseugnisse der Metallurgie (nur Wichteisenmetalle)						en constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constituent de la constitue	
	74/3	Huttenrohsink	kg	24	27,6	32,5	-	27,6	0,87
		IV. Was obinenbau	kg	8,84	9,09	10,7	-	9,09	0,98
		Gus-u-Schniedestiiske							
	231	Graugus 6,8 kg	E	6,8	7	8	-	7	0,97
		CA, Metallerseugnisse	kg	2,04	2,09	2,7	-	2,09	0,95
	255	Schweißelektroden	ES	0,45	0,5	0,9	-	0,5	0,4
	258	Rohe Schrauben u. Muttern, kalt-u.warm geprest, presblank	kg	1,1	1,1	1	-	7,1	1
	259	Sohrauben u. Nieton- Zubehör	kg	0,04	0,04	-	-	0,04	1
	261	Nieten (him 10 mm #)	kg	0,45	0,45	0,6	-	0,45	1
		V.Elektrotechnik							
	2	Elektromotor 1-10 KW 1 KW n = 940 1 Stel 220/380 Volt	kg	24	24	35	-	24	1
		VII.ChemIndustrie						· v	
		A.Grundshemie		ŀ					
	88	Sonst. Lacke u. Anstrichmittel	kg		(3)	(3)		(3)	
		End-Summe, ohne Farbe	kg	424,5	477,13	520,7	-	477,15	0,9
			1	1	1	1	1	1	(i)-14.8

			-	65 -					
1	1			•	•			-	4
									ŧ
		Verte	actuact	aterial	•				*
								and Providence	
	V. Masobinenbau]		ļ			4.140.4
	DA. Wetallbedarfeer-				0,3		0,3	1	1 100
282	Somet.) Hägel u. Stifte (Drehtstifte)	18	0,3	0,5	0,,				-%
	Ta-Holsbearbeltung		71.5	86.7	96,7	0,85	86,7	0,85	ř
5	Bonet. Endelschnitth. Hemptprodukt) 0,15m3	KES	11,5						s
				57	87	0.83	87	0,63	ř.
	End-Sume	E I E	71,8	81					
				1					
									44.=
	ietzschkau, den 26.	5.51					Ì		
	HACESOMERA, COM								
				N		M E			
				1 1 N	Tika.	ú∕\$0.			
				1420	W .	1/201			÷
				1,19	y	WDD!	SH .		1
									King Karisa
									1
									4
			1						Ī
			1						
	Ma (24) Schäffer & Budenberg Magdeburg E673	1402	ļ	Ì	I	1	ı	es 151-1	16 000a Î
									•

Umschaltkasten Gr.1 m. Prischluftgitter



8.

Wird nur vermendet bei Heisapparat
mit Frischluftansaug
Gewicht 15,68 kg

- 67 -

STEEL IN 1

STAERERRE A/O "TPANSMAM" B FEPMARIS Verwaltung der SAR. "Transmasch" in Deutschland

(ADIALE)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 34,5 Stek. 1000 IM Plangueis

3amg NEMA & RKE der S.A.G. "Transmasch"

Wilder Wilder Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wilder Stok Wild

Основные давные

Te .hn. Cherekteristik

YNCTЫЙ EEC Reingewicht 13,68 kg

Beognics c , " Februar 1951 f. wird eingeführt eb

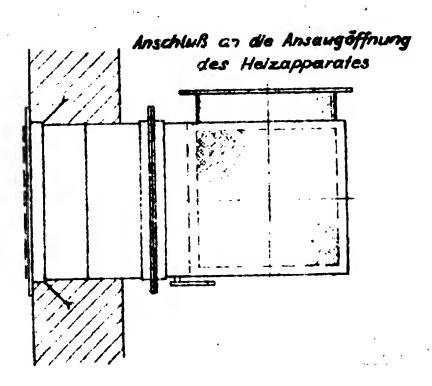
Исходные данные: чертиж общего виде Ме Unterlegen: Übersichtszeichnung Nr.

N 4 - 6044 / 11

9/8	NARENDOAKDE MATEPRANDU	Eget. somep.	Sec lutter	Topmul sec	Норма расхода добствит.	Keody, ace, mates.	Nopel package brook spound.	Kespig. Nedl. Mätep.
Pos. Nr.	Bezeichnung des Materials	Mail- elakelt	Reingowich?	Bruttogouleat	Bossehonde Motorigi - Verbrauchs-Korm	Moterial- Verwortungs- Kooffiziput	Hous Vertraechs-Horm	idatorial- Verwortungo- Knoffizient
	2	3		5	•	7	•	•
	III.Metallurgie	kg	13,2	16,66			16,66	0,79
	Welsstehl	kg	13,2	16,66			16,66	0,79
	3.Welsworkfertiger- sengnisse		i i					
	Mittelbl.v.3-unt.5mm							
1/2	Wittelbl.u.Breitfl Stahl v.3-unt.5 mm (Handelsgüte ausschl Kesselblech)	''	0,35	0,45			0,43	D, 81
	Sonst.Feinbleche	kg	12,85	16,25			16,23	0,70
22	Feinbl. v. 0, 9-unt. 3mm	kg	12,37	15,66			15,66	0,75
25	Feinbl. unter 0,9	Kg	0,48	0,57			6,57	O ₉ " 1
	W.Wrechinenbay	kg	0,408	0,441			0,441	0,9
	gus-u.Schmiedestäcke							
235	Schmiede-u.Cesenk= atucke aus Schwars= metall	R.F.	0,-9	0,22		ì	0,22	0,86

			-	68 -		200	***************************************	1981 - 17 HETT 18
•	1	•	4	5	•			
	CA-Netallerseugnisse	ke	0,218	0,221			0,221	0,9
	Schweißelektroden	kg	0,028	-			0,031	0,9
	Rohe Schrauben u.	kg	0,18	0,18]		0,18	1
5 8	Mittern, kalt u.warm geprest, presblank	-	-				0.01	1
259	Sohrauben u.Nieten- Zubehör	kg	0,01	0,01			0,01	'
	VII.ChemIndustrie						The second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second secon	
	A. Grundehbaie							
88	Sonst.Lacke u. Anstrichmittel	kg		(1,-)			(1,-)	
	End-Summe, ohne Farbe	kg	13,68	17,101			17,101	() p
								wich appropriate to the same to limping against the same
	Netzschkau, den 24.	5 51						
				NEM Broat! Netz:	A-WEIN	A preces.		en - chippe office on an element of the comment
				MANY		TOLA	H	
					\		V	
					\			And the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of t
								AND THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPER
								AND THE REAL PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE P
								A STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STA

_ Umschaltkasten Gr.5 m.Frischluftgitter



€)

Wird nur verwendet bei Beisapparat mit Frischluftensaug Gewicht 16,5 kg

- 70 -

Formblett Nr. 2

OTRERENNE A/O "TPANGMAM" N TEPMANNA Verwaltung der SAB. "Transmasch" in Deutschland "YTBODIK A 210 " FA. MENTEREP OTHER A/R "TPANONAME" Bestätigt durch den Hauptinge (HIBIRAL)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 31,2 Stak.=1000 DA

3800A HEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Plan-

m.Frisch-31,2 Stok .= 1000 DM preis Work Изделие Umschaltkesten Gr.3 luftgitter Erzeugnie

Основные данные

Techn. Charakterletik

16,5 KE

чистый вес Reingewicht

١

" Februar 195

BROANTCA C ..

wird eingeführt ab

Исходные данные: чертем общего вида № Unterlagen: Übersichtezeichnung Nr.

N4 - 6044 / 12

NA		Един. 12149).	Sectul sec	Tapauli sac	Hopera Prezenta Ariestrat.	HOR, WATOR.	Beines beginn.	Material
9/11 Pas.	Bezeichnung des Materials	MaG-	Reingewicht	Bruttagenicki	Bestehende Meterial Yerbraneks-Herm	Verwortungs- Konffizient	Ver branchs Berm	Yerwertungs Keeffizient
%ı.		- 3		5	•	<u>'</u>		
1		kg	16,04	20,45			20,45	0,78
	elsetshi	kg	16,04	20,45			20,45	υ , 78
	1. Walsworkfertiger- souraisso							
24/2	Wittelbl.v.3-unt.5mm Mittelbl.u.Breitfl stshl v.3-unt. 5 mm (Handelsgüße ausschl Kesselblech)	1	0,35	0,43	,		0,43	0,81
		1			_		20.02	0,78
	Sonst . Feinbleche	KE	15,69				19,37	0.71
	Feinbl.v.O.9-unt.3m	ke	15,14	19,5	7	1		1 .
32	LOIDDI-A-O-A-OH-		0,55	0,6	5		0,65	0,0
25	Feinbl. unter 0,9 m	T K					0,44	1 0,9
	IV-Meschinenben	kg	0,40	X8 0,4	**		1	
235	Schmiede-L. Gesenk- stucke aus Schwars- metall	124	0,1	ئ و ن لو	ka		0,22	0,8

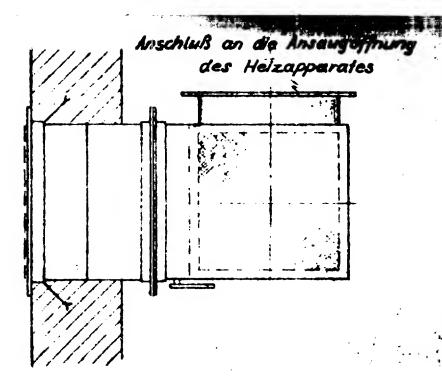
Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9



_	74	_
-	-	•

							-	estations that is our
	2	3	4	5	•	7	•	•
	CA.Metallersewsmitee	RE	0,216	0,221			0,221	0, 9
55	Schweißelektreden	*	0.058	0,031			0,051	0, 9
56	Rehre Schrauben u. Muttern, kalt u.warm geprest, presbiank	kg -	U,18	U ₉ 18			0, 8	1
59	Sohra ben u.Rieten- Zubehür	×	0,01	0,01			0,01	1
	VII-ChenIndustrie							
98	A. Grundenemie Senet. Lacke u. Anstrichmittel	k a		(1,2)			(1,2]	
	End-bumme, ohne Farbe	KE	16,448	20,891			20,89*	0,17
	Netsschkau, den 24.5	•51		NEMA-Notasch		alto		

Umschaltkasten Gr.5 m.Frischluftgitter



Wird nur verwendet bei Heisapparat mit Frischluftansaug Gewicht 19,128 kg

earma & 1

OTAEREMBE A/N "TPANNINAM" N FEPMANNA Verweitung der SAR. "Transmesch" in Doutschield

Сводные нормы расхода материалов

Zusammensfellung der Material-Verbrauchsnormen 27 Stek.=1000 IM Planpreis

Samog MRMA - WERKE der SAG "Transmasch"

Work M. Frischluft- PlanHiggsins Deschaltmates Gr. 5 sitter 27 Stex.=1000 DM preis
Erzeugnis

Ochosnis gannis
Techn. Charakteristik

Unctuff sec 19,128 kg
Reingewicht

Bungston C ;; " Pahrnor 1951 r.
wird eingeführt ab

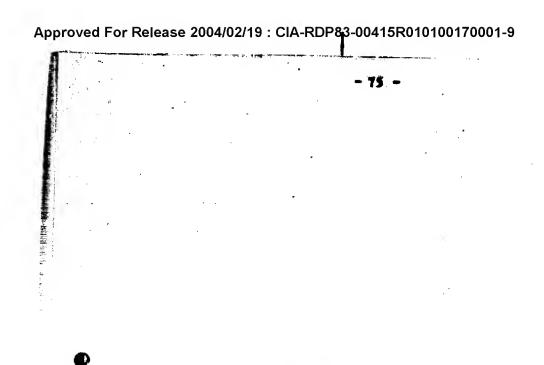
MCXERNIE RENNIE: TERTEM CEMETO ENDE MA - 5044 / 13
Unterlegen: Übersichtszeichnung Nr.

16 16 16 16	NANMENONANNE DATEPHARON	E,841. 1131139.	Sective sec	Separat sec	Пореза роскида добствит.	Koopa. Hen. Watop.	Hopers pecanica.	Йозфф. вся, матор.
Pos. Br.	Bezeichnung des Materials	Mail- cinholi	Reingewicks	Bruttogewicht	Secolorde Material Verbraude-Seco	Motorial- Verwortungs- Koeffizient	House Forly suchs: Jores	Maferial Verwertungs Roeftszeet
1	2	3	4	•		7		
	III.Ketallurgie	kg	18,72	24,4			24,4	0,76
	<u>Valsstahl</u>	Kg.	18,72	24,4			24,4	0,76
	3.Walswerkfortiger-							
	Mittelbl.v.3-unt.5mg							
4/2	Mittelbl.u.Breitfl.stahl v.3-unt.5 mm (Handelsgüte ausschl Kesselbleth)		0,35	0,43			0,43	0,81
	Sonst.Feinbleche	kg	18,37	23,97	;		23,97	0,76
22	Feinbl.v.o,9-unt.3m	.,,	17,75	23,25			23,25	0,76
25	Feinbl. unter o, 9000	kg	0,62	0,72			0,72	0,86
	IV. Masshinenbeu	kg	0,408	0,441			0,441	0,9
	QuB-u.Sehmiedestüsk							
35	Schmiede u.Gesenk- stücke aus Schwarz- metali	kg	0,19	0,22			0,22	0,86

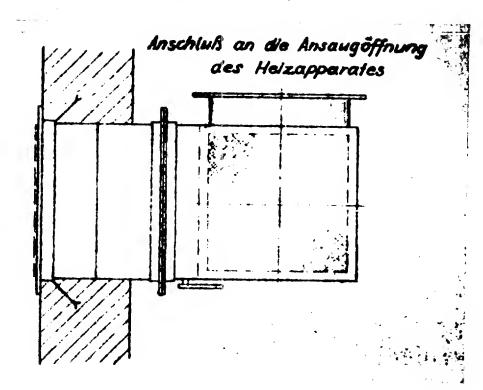
Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-004\(5\R010100170001-9 \)

- 74 -

	Ţ			T	7	_		**************************************
	2	<u> </u>			<u> </u>	7	•	•
	CA-Retallersevenies		0,218	0,221		1	0,221	0,
	Schweiselektreden	R.S	0,028	0,051			0,051	0.
	Robe Cohrauben w. Muttern, kalt u.wax geprest, presblank	25	0,18	0,18			0,18	•
259	Schrauben u.Wietem- Zubehür	KE	0,01	0,01			0,01	1
	VII.Chem Industrie							
	A. Grundebenie							
88	Sonstige Lacke u. Anstrichmittel	ikg		(1,4)			(• • 4)	
	End-Summe, ohne Fart	e itg	19,128	24,84*			24,841	0,
	Netschkau, den 24.5	• 195-	X	Notz	A	Plon		
				Ī	1			



Unschaltkasten Gr.7 m.Frischluftgitter



Wird nur verwendet bei Heisapparat mit Frischluftansaug Gewieht 20,658 kg

Formbiett Mr. 1

OTREBENSE A/O "TPANSKAM" & FEPMANIN Verweitung der SAB. "Transmasch" in Deutschland

" TES BIN A 210" IN HEMERET STREET A/S "TPHIORAU" (BARLETIN)

(LADIRIN)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 25 Stez.=1000 DM Flanpreis

3amg Nema - WERKE der S.A.G. "Transmesch"

Werk m.Frisch-Higesse Umschaltkesten Gr. 7 luftgitter

Plan-25 Stok.=1000 D# pre1s

Erzeugnis

Основные дааные

Techn. Charakteristik

20,638 kg

Чистый вес Reingewicht

Вводится с " " Februar . 1951 г.

wird eingeführt ab

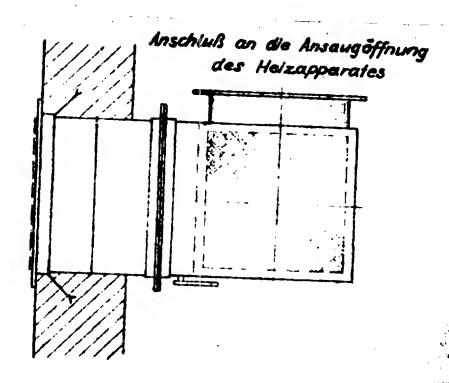
Исходные данные: чертож общого вида № Unterlagen: Obersichtszeichnung Nr.

M4 - 6044 / 14

#/H	NAUMENGHANNE MATEPHARON	Един. измор.	Sector sec	Topout cos	Пориз расхеда дойствит.	Hoops. Hea. Matop.	Порига расхода 10005 принии.	Hoopig. DCA. Matop.
Pos. Er.	Bezeichnung des Materials	Maß- zinheit	Reingewicht	Bruttegesicht	Bestehende Heterial Verbrauche-Herm	Material- Verwertungs- Koeffiziest	Houg Verbrauche-Born	Motwisi- Verwertungs Koeffizient
	2	3	1	5	•	7		-
	III-Ketallursie	kg	20,23	26,7 8			26,78	C , 75
•	Welsetohl	R5	20,23	26,78			26,78	O. 15
	2.3 nlawerkfertiger- genenisse					:		
. / 0	Mittelbl.v.3-unt.5 m	r i		5 45				
W 2	Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.5-unt. 5 mm (handelsgute ausschl. Xescelblech)	. Kg	0.35	0,43			G.43	_ე•1
	onst.' =inbleche	kg	19,81	20,35			26,35	0, 75
22	Tetribl.v.O,9-unt.5mm	kg	19,19	25,55			25,55	J. 75
5	einbl. unter 0,9 mm	kg	0,69	0,8			r,₽	J. 8€
	iv. Perchipentuu	kg	0.408	0,44			U ,441	0,9
	Gus-u.: chmicaestucke							
175	chmiede-u.Gesenk- sticks aus Schwars- metall	kg.	0,19	0.22			G, 22	0,86

Bohweißelektroden Rohe Schremben u. Muttern, kalt u.warmsgepreßt, preßblank 259 Schremben u.Bietens- Zubehör VII.ChemIndustrie A.Grundohemie Sonst.Lacke u. Anstrichmittel	1	2	3	4		•	7		8
Retzschkau, den 24.5.51 Rohe Schreiben u. Rig 0,028 0,031 0,18 0,18 0,18 0,18 0,18 0,18 0,18 0,18 0,18 0,18 0,18 0,01 0,18 1 0,18 1 0,01 0,18 1 0,01 0,01 0,01 0,01 1 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0,01 0		CA.Metallerseugnisse	kg	0,218	0,221			0,221	0,9
Muttern, kelt u.warm- geprest, presblank 59 Schrauben u.Wieten- Zubehör VII.ChemIndustrie A.Orundohemie Sonst.Iscke u. Anstrichmittel EndSumme, ohne Farbe kg 20,638 27,221 27,221 0								1	0,9
End-Summe, ohne Farbe kg 20,638 27,221 27,221 Netzschkau, den 24.5 51		Muttern, kalt u.warm-	kg	0,18	0,18			0,18	1
A-Grundchemie Sonst.Lacke u. Anstrichmittel End-Summe, ohne Farbe kg 20,638 27,221 27,221 0	259	Schrauben u. Nieten-	kg	0,01	0,01			0,01	1
Sonst.Lacke u. Anstrichmittel End-Summe, ohne Farbe kg 20,638 27,221 27,221 Const.Lacke u. Anstrichmittel Metzschkau, den 24.5.51		VII.ChemIndustrie							
Anstrichmittel End-Summe, ohne Farbe kg 20,638 27,221 27,221 0 Netzschkau, den 24.5.51		A. Grundohemie							
Netzschkau, den 24.5 51	88	Sonst.Lacke u. Anstrichmittel	kg		(1,8)			(1,8)	
		End-Summe, ohne Farbe	kg	20,638	27,221			27,221	0,7
			51		Start. A.G.	pransmass du/Sa.	lti-		

Umschaltkasten Gr.10 m.Friechluftgitter



Wird nur verkendet bei Heisapparat mit Frischluftensaug Gewicht 31,608 kg

- 79 -

RUBAMEST & "MANABAST, BIA ABBRARIO Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Bentschiene

"YTOOPMARIO" TA INTEREP STREE A/O "TPANSMAM" (ALBEITAN) Bestätigt durch den Bamptingeniour der SAS. "Transmanch"

(B) BIGAS)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 20 Stck.= 1000 D& Planpreis

Завод Work

NEMA - WERKE der S.A.G. "Transgasch"

Umschaltkasten Gr.10 m.Frisch= Изделие Erzeugnia

20 Stok. = 1000 DM Plane

DE CE

Основные данные Techn. Cherakteristik

Чистый вас

31,608 kg

Reingewicht

(-)

" Februar 195 ¹ r.

Вводится с " wird eingeführt eb

Исходные данные: чертеж общего вида Ж Unterlegen: Übersichtszeichnung Nr.

N4 - 6044 / 16

海路 8/8	UANNEUSBAUKE WATEPHANSB	Едик. Измир.	NOTHE DOC	Septial too	Нериа расхеда действет.	Кезфф. иси, шатер	Морко росхода може произм.	Headq.
Pos. Hr.	Bezeichnung des Materials	MaB- elshelt	Roingewicht	Bruttogewicht	Bostohende Melerial Varbraucho-Horm	Material- Verwortunge Koeffizient	House Vactorische Horse	Material Yerwertungs Koa Hiziant
	2	3	•	5	•	7	8	
	III. Notallurgio	kg	31,2	40,68			40,68	0,74
	Walsatahl	kg	31,2	40,68			40,68	0,74
	La Valswerkfertiger - zeugniage							
	Mittelbleve 3-unt - 5	kg						
	Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.3- unt. 5 nm (Handelsgüte ausschl. Kesselblech)	kg	0,35	0,43			0,43	0,81
	Sonatige Feinblechn	irg	30,85	40, 25			40,25	0,76
	Feinbl.v.0,9-unt.3mm	kg	29,85	39,05			39,05	0,76
25	Feinbl.wnter 0,9 mm	kg	1	1,2			1,2	0,83
	IV. Maschinenbau	kg	0,408	0,441			0,441	0,9
	Que- n. Schmiedestück			İ	- 1	,		
		kg	0,19	0,22			0,22	0,86

Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

	*	,	1	5	•	7)
	CA. Matallersengnises	kg	0,218	0,221			0,221	0,9
255	Schweißelektroden	X.	0,026	0,031	1		0,031	
ł58	Rehe Schrauben u. Muttern, kalt u.warm- geprest, presblank	kg	0,18	0,18			0,18	1
59	Schrauben u.Nieten- Zubehör	kg	0,01	0,01			0,01	1
	VII.ChemIndustrie						Version of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the contro	
	A.Grundchemie							
88	Sonst. Lacke u. Anetrichmittel	kg		(2,4)			(2,4)	
	End-Summe, ohne Farbe	kg	31,608	41,121			41,121	0,77
	Netsschkau, den 24.5.		NEM Je: Stagti Netz	A-WEP	Te Sold	en de servicion de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa del la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa del la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de la compansa de		

Schraubenlüfter Kl. 250



1000 m⁵/h 2 mm WS stat. Gesicht 12,7 kg

- 82 -

regista in 1

OTAERENBE A/O "TPABONAM" B FEPWARRA Verwaltung der SAR "Transmasch" in Deutschland Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 6,7 Stok.= 1000 DM Planpreis

Завод

NEMA - VERKE der S.A.G. "Transmasch"

Work Изделие

Schraubenlüfter Kl. *25*

6.7 Stok .= 1000 DM Planpreis

Erzeugnis

OCHORNUS ARRESS 1000 m3/h

2 mm W8 atat.

Techn. Charakteristik

YETHÄ BECReingewicht

12,7 kg

Вводится с "

" Tubruar 1951 r.

wird eingeführt ab

Исходные данвые: чертені общего вида Ле Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr. H2 - 6100 / 10a

11/0	RAHMEROOABBE MATEPRAJOB	Едиа. 1900)	Yestul see	Superal sec	борих росхеда дойотият.	Kaapp. UGB. METUP.	Ворна расхода посъ призап.	Rosee. Bon. Mater
Pos. Nr.	Bezeichnung des Materials	Mad- Medels	Rolingowicki	Brutingewickt	Dossehende Material Yerbraueko-Herm	Metorial- Verwertungs- Koeffizient	None Vertrancks Norm	Material- Varuotiones Kasifiziosi
1	2	3	•	5	•	7		
	INI.Metallurgie	kg	2,747	3,652			3,652	0,75
	Talsatabl	kg	2,747	3,652			3,652	0,75
	3. Valsverkfertiger = zeugnisse					İ		
	Stabatahl (inages.)							
17	Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel T u. alle sonst. Prefile bis 30 mm)	kg	1,5	1,44			1,44	0,9
	Valsdraht	kg	0,077	0,082			0,082	0,93
20 267	Walsdraht f.Schweißd	r• "	0,05	0,03			0,03	1
21	Sonstiger Walsdraht	•	0,047	0,052			0,052	0,9
	Mittelblay-3-unt-5mm							
4/2	Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.3-unter 5 sm (Handelsgüte ausschl Kasselblech)		0,18	0,55			0,35	0,51

	22	_
-	02	_

	2	7	<u>-</u>	5	• 7	8	
	legatice Telablesha	1					
		28	1,19	1,78		1,78	0,67
	[Yallesehinsehen	25	0,958	0,968		0,968	0,98
١,	ing negationalists Orangus 0,5 kg	ES.	0,45	0,5		0,5	0,9
		ke l	0,508	0,568		0,568	0,09
	GA-Netellerseugnisse	RK.	0,2	0,24		0,24	0,85
- 1	Draktgevebe Schweißelektroden	kg.	0,2	0,22		0,22	0,9
58	Schrauben u. Muttern kalt u. warmgeprest,	ME	0,074	0,074		0,074	1
	presblank Schreuben u. Hieten- Imbehör	kg	0,022	0,022		0,022	
61	Histon (bis 10 am #)	re.	0,012	0,012		0,012	7
1	V.Elektrotechnik Elektromotoren 0,25 - 1 KT 1 Stok 0,125 KT n = 1400 220/380 Volt	kg	9	9		9	1
	VII.ChemIndustrie						
88	<u>A.Grundchemin</u> Sonst.Lacke u. Anatrichmittel	kg		(0,75)		(0,33	
	End-Sume, ohne Farb) kg	12,705	15,72		13,72	0,9
		Ve	EDACEHOE.	materi			
	IV. Naechinenbau					•	
	DA-NetallhederfasE-	1				0,2	1
282	2 (Sonst.) Migel u. Stifte (Drahtstifte	7	0,2	0,2			•
ļ	II. Helsbearbeitung Sonst. Wedelschnitth (Hamptprodukt)0,01s		6,5	•		8,-	0,8
	Rpd-Bunne	24	6,7	8,2	IEMA-WER	.,2	0,4
	Netsschkau, den 25	- 2-5	•			Axaly	21 151-1

Schraubenlüfter Kl. 40"



3620 m³/h 3 mm WS stat.

Fermblatt it. 1

STAERENNE A/O "TPANCMAM" N FEPMANNN Verweitung der BAB. "Transmasch" in Doutschland

"УТООРИ ДВЮ" ГА. МИКЕНЕР ОТДЕЛ. А/О "ТРАНСКАМ" (BARLIF HII)

Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAB. "Transmasch" (LADINER)

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 6,2 stok. = 1000 DA Planpreis

WEMA - WERME der S.A.G. "Transmasch" 3200A Work

Schraubenläfter Kl. "40" Наделиа

6.2 Stok .= 1000 DM Plampreis

Erzeugnis

3620 m³/h Основные данные Tachn. Charaktaristik

3 m WS stat.

Чистый вас Reingewicht

17.4 kg

Вводится с " " Гебгиаг 1951 г.

wird eingeführt ab

Исходные денные: чертеж общего вида №

N2 - 6100 / 13a

Unterlegen: Übersichtszeichnung Nr.

	16.16 n/s	NAMBENOBANNE MATEPHANOR	Едіп. пашпр.	Частый вос	Червый вес	Норма расхеда действат,	Коофф. неп, матор.	Booth packeds	Kasap BCB. Mates
	Pas. Nr.	Bezeichnung des Materials	Mail- cinheil	Raingewicht	Bruttagawicht	Beetehende Material V=rbraucks-Korm	Material Verwertungs Keelfizient	Hove Verbrancha Noras	Material Verwertungs Keeffizien
	1	2	3	4	5	9	7	8	•
		III.Metallurgie):E	6,099	8,065	·		8,065	0,75
		<u>Valcatabl</u>	kg	6,099	8,065			8,065	0,75
		3.Valswerkfertiger- seugnisse							
(G-		Stabutabl (inages.)							
_	17	Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, T u. alle sonst. Profile bis 50 mm)) ig	3,1	3,5			5,5	0,88
		Walsdraht	ì:g	0,119	0,125			0,125	0,95
	20 (267)	Walsdraht f. Schweiß-	lig	0,055	0,055			0,055	1
	21	Sonstiger Walsdraht	lig	0,064	0,07			0,07	0,9
		Mittelblaya3-unta5mm							
	24/2	Mittelbl.u.Breitfl Stahl 3- unter 5 mm (Handelsgüte ausschl. Kesselblech)	-	0,43	0,79			0,79	0,54
		Sanstige Fainbleche					- 1		
	22	Feinbl. 0,9-unt.5 mm	lig	2,45	3,65			3,65	0,7
	Ma (24)	schäffer & Budenberg Magdeburg - £ 672401	1		1	1	1	1	35 151-4000

		1	<u> </u>			1 7		<u> </u>
	Tyckesshinenhen	26	1,32	1,53			1,53	0,06
	ful- neschaledeattek			Ī	İ			
231	Grangus 0,6 kg	26	0,5	0,6			0,6	0,82
	GA. Matallersengaiese	kg	0,820	0,93			0,93	0,88
	Drahtgemebe	KE	0,4	0,48	İ		0,48	0,83
	Schweißelektroden	RE.	0,28	0,31		İ	0,31	0,9
58	Schrauben u. Muttern kelt u. warmgeprest, presblank	kg	0,1	0,1			0,1	1
51	Wieten (bie 10 mm #)	kg	0,014	0,014			0,014	1
1	0,25 - 1 KW 1 Stek	K.	10	10			10	1
	0,2 KW n = 1400 220/380 Velt							
	Yalaghamamandhatria							
	A_Grundohemie					İ		:
8	Senst. Lacke u. Anstrichmittel	kg		(0,6)			(0,6)	to appropriate to
	End-Summe, ohne Farbe		17,42	19,6			19,6	0,88
	ı	(ez	aelwaga	mierial				
ŀ	IV. Zaschinenbau							
)	A.Votallhedarfaqz-							
2	Stifte (Draftstifte)	8	0,2	0,2			0,2	4
_ 17	X.Holsbearbeitung						1	
	Hauptprodukt)0,013m	•	8,5	10			10,-	0,85
	End-Summe	•	8,7	10,2			10,2	,05
				NEMA	-WER	C C C		
N	etzachkau, den 23.5.5			MATA	DIE CO	Solf	,	
-		•	· · .	1 WOOD	1	'	1	

Schraubenlüfter Kl. "70"



12000 m³/b 4 mm WS stat. Sewicht 63.9 kg

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

OTAERENNE A/O "TPANGNAM" N FEPNANKN Verwaltung der SAS, "Transmasch" im Deutschland "Утверждаю" гл. миненер отдел. А/о "трансман"

Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAS "Transmasch"

Сводные нормы расхода материалов

Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen 3,2 Stok. = 1000 DM

NEMA - WERKE der S.A.G. Transmasch" 3286д Wark

Schraubenlüfter Kl. "70" 3,2 Stok.= 1000 DM Planpreis Маделие

Erzeugnis

Основные данные Techn. Cherakteristik 12 000 m³/h

4 m W8 stat.

Чистый вес Reingewicht 63,9 kg

Вводится с "

" Februar 1951 r.

wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ж

N2 - 6100 / 18a

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

16.7E 16/11	HANNENOBANNE MATEPNAROB	Едии. Измер.	YHCIMS BOG	Чирамі явс	Морма расхида дойствит,	Ивофф. иси, митир.	Порил расхеда винъ пранем.	Мазфф. Всг. иятер.
Pos. Nr.	Bezeichnung des Materiels	Mail- cinheit	Relegewicht	Bruttegewicht	Secret ende Material Verbrauch s. Borm	Material Vercentungs Konflictent	None Verbrouchs Si rm	Material- Verserbiogs Analtizent
1	2	3		5	•	7	8	- 1
	III. Notallurgie	kg	18,603	23,512			23,512	0,79
	Valsatahl	kg	18,603	23,512			23,512	0,79
	3. Valuverkfertiger= zeugnizee							
	Stabstabl (insges.)							
8/1	Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Visrk., Sechsk., Flach, Winkel, T u. alle sonst. Profile 31-60 mm)	Ìg	7,25	8,1			8,1	0,9
	Valzdraht	kg	0,205	0,212			0,212	0,96
20 267	Walsdraht f.Schweiß- draht	kg	0,11	0,11			0,11	1
21	Sonstiger Walsdraht	kg	0,093	0,102			0,102	0,91
	Grobbl.5 mm u.darübe:							
4/1	Grobbl.u.Breitfl Stahl 5 mm u.darüber (Handelsgüte ausschl. Kesselblech)	kg	0,72	1.~			1	0,62

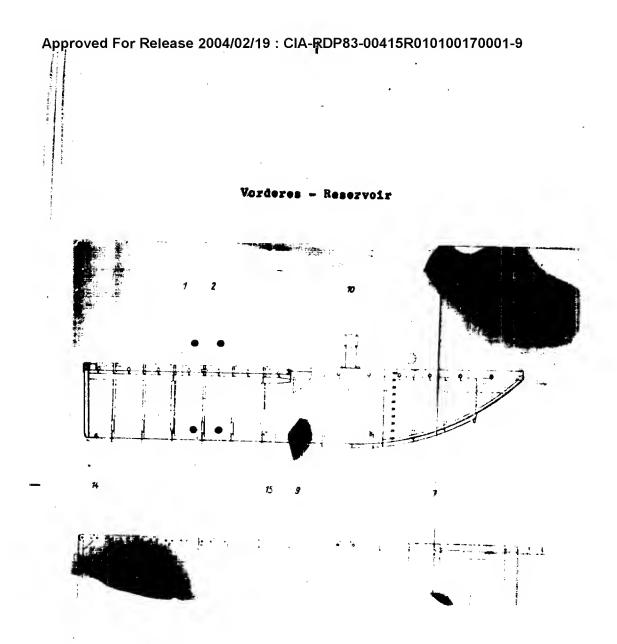
1	2	1,		8	•	,	•	1
4/2	Wittelblam. 3-mmi. 5mm Wittelblam. Breitfla- Stahl 3-mmt. 5 am (Handelagüte aussehl Kesselbloch)	-	2,93	4			4	0.75
22	Sonat. Fainbleshe Feinbleche 0,9 - unter 3 mm	ks	7,6	10,2			10,2	¢,74
	IV. Hasebipsaber	kg	4, 379	4,939			4,959	0,88
	Gul- u. Sobaledestick							
251	Grangus 2,7 kg	1	2,4	2,7			2,7	0,9
	CA-Matallersevenings	kg	1,979	2,239			2,239	0,88
	Drahtgewebe	kg	1	1,2	ł		1,2	0,83
	Schweißelektreden	18	0,56	0,62	ļ	Ì	0,62	0,9
?58	Schrauben m. Muttern, kalt u. warmgeprost, presblank	¥6	0,333	0,333			0,355	1
:59	Schrauben u. Nieten- Zubehör	kg	0,044	0,044			0,044	1
61	Rieten (bis 10 mm Ø)	kg	0,042	0,042			0,042	1
- 1	Ya Elektroteshulli					ĺ		
	51ektrommotor Bher 1-10 KW. 1 Stak. 1.1 KW n = 900 220/380 Velt	kg	41	41			41	1
	VII.ChemIndustrie						e de : Estatubilités désignées	
	A-Crundobenie			í		ļ	į	
	Somet. Lacke u. Anatrichmittel	kg		(1,1)			(1,1)	
	End-Summe, ohne Farbe	Kg	63,982	69,441		and the second	69,44	0,92
	1						:	
						and the second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second s	; ;	
			1			<u> </u>	·	
1						1		
1	1			- 1		:		

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

-44	
40	

1	2] 3	T -	7 5			
6:		1			+ • +	<u> </u>	•
		Ye	PAGEN	reserie	1		
	IV. Masshinenben						
	DA.Hatallbedarfear-	İ					
262	(Sonst.) Magel u.						
	Stifte (Drahtstifte)	25	0,3	0,3			0,3 1
	II. Holsbearbeitung					1	;
5	Sonatiges Madelachni	t -					i
	(Sauptprodukt)0,02m	44	13	16		The state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the s	16 0,82
	End-Suine	ìg.	13,5	16,3	ļ		
		-6	• 54 5	10,5		:	16,5 0,82
						j	
						†	
			j				
) - 1
				ļ			· relicion
7	Vetsschkeu, den 25.5	51					
			3 🖦	NEMA-W	-1-10 H		
			Q.	Netzsch	Sa.		į
			1	Will !	(\Zallin	i	
			,	9	~/ 100 ,	1	
	Va.					and and and	
						1	ALL MAY, ATTENDED
			į				
			1			•	
Approved ⁴	For Release 2004/02/19	:'CI	A-RDP8	3-00415R0	01010\017000	1-9	

 $\stackrel{\cdot}{1} \ \, 1$



Gewicht 1,303 t

- 92 -

GOPMA IN 1

OTZERENNE A/O "TPANGMAW" B FEPMANNA Verwaltung der SAG "Transmasch" in Deutschland "Утворждаю" гл. миненер отдел. а/а "трансмане" a.......... 195. . r. (RAPLITURE) Bestätigt durch den Hauptingenleur der SAS., Transmasch"

(LAGIGIR)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

NEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Werk

Изделие

Vorderes - Reservoir

Erzeugnis

Основные данные

Techn. Charakterietik

1,305 t

Чистый вес Reingewicht

" Februar 195 1 f.

Вводится с "

wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ж

H1 - 100692 / 1

Unterlagen: Übersichtszeichnung Mr.

1636 0/8	HANMEROBAHNE WATEPHANOB	Едан намер.	Sectual sec	Черный вес	Нерма раследа дейстип.	Ивафф. воп. матпр.	повет превия пирмя вчехотя	Ksaфф. 469, Mato
Pos.	Bezeichnung des Materials	Maß- einheil	Relagewicht	Brutlegewicht	Bestehende Material Verbreuchs-Korm	Material Verwertungs Koeffizient	New Yorkrauck - Norm	Material- Yerwerking Reolfizioni
1	2	3		5	•	7		
	III. Metallurgie	kg	1192	1422,17			1422,17	0,83
	Walsatahl	kg	1192	1422,17			1422,17	0,93
	3.Valswerkfertiger- seusnisse							
15	Profile U+I NP 8-18	kg	69,9	80			80	0,88
	Stabatabl (insges.)	kg	307,7	360,9			360,9	0,85
17	Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sachsk., Flach, Winkel T n. alle sonst. Profile bis 50 mm)	kg	7	7,7			7,7	0,9
B/ 1	Stabstahl wie vorst.	kg	74	89,5			89,5	0,83
8/2	Stabstahl wie vorst. 61 mm u. darüber	kg	226,7	265,7			263,7	0,86
19	Bandatahl, warmgen.	kg	3,6	4			4	0,9
	Walsdraht							
20 267		kg	8	8			8	1
						811		

Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

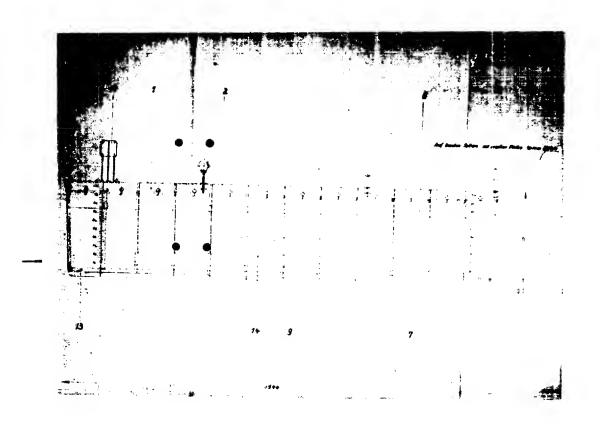
			- ;	75 -				a as reservant of for a
1	2		_ 4	5	•	7		,
24/1	Grobbl.5 mm u.darüber Grobbl.u.Breitfl Stahl 5 mm u.darüber (Handelsgüte ausschl. Kesselblech)	L ig	59,4	70			70	0,84
	Mittelbleve-Sounte-Sam Mittelblewe-Breitfle- Stahl ve-Sounte-Sam (Handelsgüte ausschle Keeselblech)	k,g	23	27,5			27,5	0,84
22	Sonatize Feinbleche Feinbl. 0,9-unt.3mm	kg	709,7	860			860	0,83
63	Nahtlese Rohra NahtleRohre,gewalst	kg	10,67	11,77			14,77	0,9
	IV. Maschinenbau	Ìg	84,533	93,541			93,545	0,9
y	Y. Industries resturen Rohrverschraubungen 2 Stok.	ìg	0,74	0,74			0,74	1
	Gas- u Schriedestick	l:g	14,8	16,9	İ		16,9	0,88
235	Schmiede- u.Gesenket aus Schwarzmetall v. 6,3 - 9,6 kg	lig	14	15,9			15,9	0,88
240	Rotgus 1 kg	ìtg	0,8	1			1	0,8
247	CA.Metallerzeugnissa Gliederketten (Lastketten)	ltg	68,533 0,075	75,441 0,083			75,441 0,083	
255	Schweißelektroden	ltg	66,9	75,8			73,8	0.9
255	Rehe Schrauben u. Muttern, kalt u.warm geprest, presblank	lrg	1,496	1,496			1,496	1
259	Schrauben u. Nieten- Zubehör	irg	0,02	0,02			0,02	1
260	Holsschrauben	ikg	0,039	0,059			0,039	1
261	Nieten (bis 10 mm #)	kg	0,00	0,005		į	0,003	1
	DA.Metallhedarfaer- xeugnisse	kg	0,46	0,46			0,46	1
28	(Sonet.) Nägel u. Stifte (Drahtstifte)	kg	0,2	0,2			0,2	1
	Scharniere	kg	0,19	0,19	1		0,19	1

-	94	

		1-	 -	5	•	7	 	+- :
	Kistenvorschiuß 5263 Stek 1000 Die	kg	0,07	0,07			0,07	1
	VII.Chep.:Industria	kg	0,37	0,572			0,372	1
	A.Grundohenie							1
84	Lacke u.Anstriche mittel auf Clbasis	kg		(60)			(60)	
	G.Queni- u.Ashesi- industri		0,372	0,372			0,372	1
	Sonst. Asbesterzeugn.	kg	0,012	0,012			0,012	,
•	Gummidiehtung	k E	0,36	0,36			0, 36	1
1	Nadelschmitthels	kg	26 -	70				
	1. u. 2. Sorte (Hauptprodukt)0,04m	-6	26	30			30	0,8
	End-Summe, ohne Farbe	X.	1 302,9	1546,063			546,083	0,3
		Yex	naakunga	material				
	III. Vetallurgie							
	<u>lelzstabl</u>							
	Jakalawarkfortiger- Anuchiaen							
	heledraht	į						
1	Sonatiger Walsdraht	ks	3,9	4,5			4,5	0,87
	IV: Massinspley							
ı	Dà-datallhedarfaer- Equanissa							
2	(Sonst.) Nägel u. Stifte (Drahtstifte)	kg	1,25	1,4			1,4	0,89
4	la le la la la la la la la la la la la la la							
5	Sonst.Nadelsohnitth. (Hauptprodukt)	-6	13	16			16	0,81
	End-Summe	8	10,15	21,9 NEMÁ	المال	oli	21,9	0, 62
1.	etsschkau, den 25.5.			Stool	THUTTH	١ ا		

4

Mittleres - Reservoir



Gewicht 1,235 t

- 96 -

OTREBENNE A/O "TPANOMAW" N CEPMANIN Verwaltung der SAS. "Transmaech" in Deutschland

"YTOOPIK AND " IN HOWEHEP STAER A/S "TPANGMANI" 195 r. Bestätigt durch den Haupzingenleur der SAG. "Transmasch" (24019IM)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

NEWA - VERKE der S.A.G. "Transmasch"

Завод Werk

Mittleres - Reservoir Изделие

Erzeugnia

Основные данные

Techn. Charakteristik

1,235 t

Чистый вес Reingswicht

ĩ

Вводится с "

" Februar 195 1 r. wird eingeführt ab

Исходные данные: чертож общего вида К Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

II1 - 100692 / 21

DANMENOBARNE MATEPHANOB	Един. Намер	Vactual rec	Черныя вес	Верма расхеда действит,	Козфф. ося, матер	Hopes pacings	Киэфф. изм магел
Bezeichnung des Materials	Man einheit	Reingewicht	Bruttagewicht	Bestehende Malerial Verbrauchs-Korm	Material Verwertungs Roeffizient	Nove Serbrasche Barm	duferial.
,		4	5	•	7	+-,	- Sellividati
III. Metallurgie	kg	111,72	1311,85			1311,85	0,84
<u> elsatabl</u>	kg ·	111,72	1311,85			1311,85	0,84
Betteling Ecurities							
Exofile U+I nF 8-18	kg	60,7	72			72	0,85
tubstabl (insees.)	Eg	306,58	351.55	[361 66	£ 0#
Awecke (Sund, Vierk., Jedhak., Flach, Ainkel, Lu. alle sonst.	Kg	6,38	9,55		:	9,55	C,87
	kg	90	101			101	2,9
Stabstabl wie vorst. 61 mm u.darüber	kg	208,2	241		.	241	0,86
audataul. maragen.	ks	5,61	6,2		10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1	6,2	0,,9
alairaut					Ì		
aladraht f.Schweiße draht	kg	8	8		ĺ	6	1
	Bazeichnung des Materials III. Metallurgie malsatahl Badulgmorkfertiger ECURLIZAG Ecofile U+I nF 8-18 Etabatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.) Anbatahl (inagga.	Bezeichnung des Materials Mer einbeil Jahren Bezeichnung des Materials Regeiche Bezeichnung ist gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt gestellt ge	Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Mer einheit Reingericht 2 3 4 III. Metallurgie kg 111,72 malsatahl kg 111,72 malsatahl kg 111,72 malsatahl inagen ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE ECURLICAE EC	Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Mer einfell 2 3 4 5 III. Metallurgie Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Mater	Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer einheit Mer	Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausgebard Bezeichnung des Ausge	Bezeichnung des Materials Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie Marie M

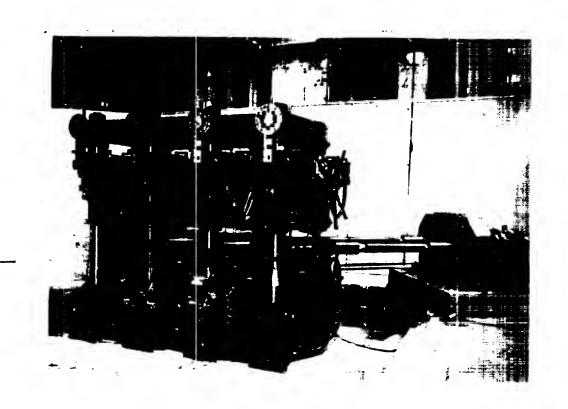
Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

	<u> </u>				•	7	•	•
24/1	Grabbl.5 mm m.darth Brebbl.w.Breitfl.c Stahl 5 mm w.darths (Handelsgüte aussch Kesselblech)	kg	78,6	91			91	0,87
24/2	Mittelbl.v.3-unt.5m Mittelbl.u.Breitfl. Stahl v.3-unter 5 m (Handelsgüte aussch Esselblach)		24,6	30,5			30, 5	0,81
22	Sonstige Feinbleche Feinbl. 0,9-unt.3 man	kg	616,3	739			7 59 • • •	0,83
63	Nahtlose Rohrs gewalst	kg	11,33	13,6			13,6	0,84
	IV-Maschinenbau	Kg	97,133	106, 341		-	106,341	0,91
	X. Industries resturen Rohrverschraubung 2 Stok.	kg	0,74	0,74			0,74	1
235	Gns. n.Schmiedestück Schmiede-u.Gessnkst. aus Schwarzmetall von 6,5 kg - 9,6 kg	ice ice	29,6 28	33,8 31,8			33,8 31,8	0,88 ··· 0,87
	Rotgus 1 kg	ltg	1,6	2			2	0,8
247	CA. Metallerseugnisse Glisdsrketten (Lastketten)	lig lig	66, 333 0,075	71,341			71,341	0,92
258		lg lg	64,7 1,496	69,7 1,496			59,7 4,496	0,92 1
59 8	Schrauben u.Nieten= Zubehör	kg	0,02	0,02			0,02	1 1
	1 m+ m / 2 d - m - m - m - m - m - m - m - m - m -	kg kg	0,039	0,039			0,039	1
1	Sanat \ W.	k,g	0,46	0.46		1		To the second
da S	charniere	KIB KIP	0,2	0,2			0,2	1
	555 Stok. = 1000 DM	UI	0,19	0,19			1,19	1

=>	98	•
_	- 30	_

	2		4		•	7 *	•
	Kistenversehluß 5263 Stek.= 1000 DH	za	0,07	0,07		0,07	1
	YII.Chem.=Industria	×g	0,375	0,575		0,375	1
	A.Grundohesia					4.5.	
	Lacke u.Amstrich- mittel auf Ölbasis	ke		(58)		(58)	
	C.Gumui- v.Asbesi-	RE	0,375	0,375		0,375	1
2	Sonat. Asbesterseugn.	kg	0,015	0,015		0,015	1
		kg	0,36	0,36		0,36	1
	II. Holsbearbeitung						
1	Nedelschmitthols	kg	26	50		30	0,87
	1. u. 2. Sorte (Hauptprodukt)0,04m ³						
	End-Summe, ohne Farle	kg	235,2	1448,566		1448, 966	0,85
		Yez	e chara	tatarial			
	III.hetallurgio						
	FEIREIGEL						
	<u>Jangalarakiartiaar</u> Bangalara						
	Lalzdraht						
1	Eonstiger Waladraut	kg	3,9	4,5	ı	4,5	0,87
	IV. Anschinenbau						
	LA Metallhedarfaar" zengniage						
12	(Sonst.) Nagel u. Stifte (Drahtstifte)	kg	1,25	1,4		1,4	0,6
	II. Holabeerbeltung						
5	Sonat.Nadelseknitth.	kg	13	16		16	0,81
	End-Supre	kg	18,15	21,9	V 272339	21,9	0,82
	Netsschkau, den 23.5			NEM	. g. W.	A L	

Siebenwalsen - Rohrrichtmaschine



Zum Richten für Rehre von 38 - 140 mm # und Wandstürke = 15 mm, Richtgeschwindigkeit von 0,48 - 1,25 m/sek.

Gewicht 41,131 t

- 100 -

OTAEREBE A/O "TPABONAN" B (EPMABON Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland

,, YTBBBW ABIO" (A. MINENEP STARA A/O "TPABONAM" 195.... r. (LAUFBIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод NEMA - WEREE der S.A.G. "Transmasch" Wark

Надолие Siebenwalsen - Rohrrichtmaschine

Erzaugnia Für Rohre von 38-140 mm # und 15 mm Wandstärke Richtgeschwindigkeit v. 0,48 bis 1,25 m/sek. Основные данные Techn. Charakterietik

Чистый вес 41,131 t Reingawicht

Вводится с " " Februar 1951 r. wird eingeführt ab

Исходные данные: чертем общего вида № Unterlagen: Übereichtszeichnung Nr.

80 P 1

9/8	DARMEDOSANNE MATERNAGO	Egan. 821069.	THETHE BOD	Topulat sec	Норма раклада дойстват.	Kosop. Bel. metep.	Ворих раследа Ворах принци.	Hande. Hon. mates
Pos. Nr.	Bezeichnung des Materials	Maß- cioloit	Rologereicht	Bruttegewichi	Bestehende Melerini- Verbranchs-Korm	Material- Verwertungs- Kooffiziest	House Yerbrauche Horm	Material Verse rlungs Keeffizient
	2	3	4	5	•	,		
	III. Netallurgie	kg	829,214	3369,234			3369, 234	0,54
	Valentahl	kg	829,18	5369,2			3369,2	0 , 54
	JaWalswerkfertiger- geugniase							
	Stabatahl (inages.)	kg	120,8	195,4			195.4	0,62
	Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, T w. alle sonst. Profile - 30 mm)	kg	40	52			52·m	0,77
B/1	Stabstahl wie vorst. 31 - 60 mm	kg	48,5	68,2	į		68,2	0,7
8/2	Stabstahl wie vorst. 61 mm u.darüber	kg	32,3	75,2			75,2	0,42
19	Bendatahl warmen.	ìtg	3,77	4,2			4,2	0,9
	<u> Talsdraht</u>							
չց 267)	Walsdraht f.Schweiß- draht	kg	2,2	2,2			2,2	1

	1	1	3	1	6	•	7		\$
		Grabble5 on pedarthe							
	24/1	Grobbl. u.Breitfl Stahl 5 m u.darüber (Handelsgüte aussehl Kesselblech)	kg	590	5038			5058	0,52
	24/2	Mittelbleve 3-unte 5mm Mittelbleue Breitfle- Stahl 3 - unte 5 mm (Handelsgüte ausschl Kesselblech)	_	6,4	8,3			8,3	0,77
	22	Sonatige Feinbleche Feinbl. 0,9-unt.3 mm	ke	4,21	8,5			8, 5	0,5
7		Wahtless Robre	kg		112,6			112,6	0,9
		Mahtl.Rohre, gewalst	_	1 -	11,6	-		11,6	0,9
	64	Dünnwand. Rohre ges. unleg.	kg	19.~	21			21	0,9
	66/1	Sonst Nahtl.ges.	kg	72,2	80			80	0,9
		Nichteisen(NE)Metalle	kg	0,034	0,034			0,034	1
		4.Welmerseneniese aus NR-Metallen	kg	0,034	0,034			0,034	1
		a) Valserseugnisse aus Alusinius							
		Sonat Walserseugniss							
	155	Nichtaufgegl.sonst. Walserseugn.aus Alu	kg	0,026	0,026			0,026	1
		faWalserseugn.a.Blei							
	117/1	Sonst.Halbseuge	kg	0,008	0,008			0,008	1
		IV.Maschinenbau	kg	392 93,1 44	48086,294		•	8086,294	0,82
		G.Chamisohe Pumpen-u. Kompressor-Ausrustun	Len						
	8	Handpumpe m.Gestell 1 Stok	kg	117	117			117	1
		Y.Industriearmaturen	kg	272,44	272,44			272,44	1
	J	Sperrhahn 1 Stok	kg		1,8			1,8	1
		Verteiler 21 *	kg	81,3	81,3			81,3	1
				1		1	1	1	

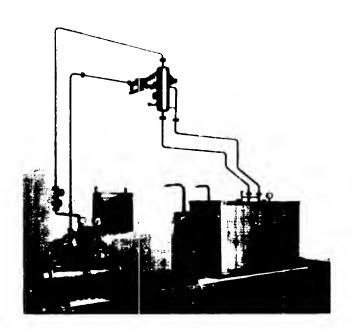
					 • 	7		
	Rohrhupplungen 3/8 22 St	ek.	4,4	4,4			4,4	1
	SchlauchverbStuc "4" - 3/8" 64 St	ko k	10,6	10,6			10,6	1
	Verbindungsmuttern V4" - 3/8" 123 St	ale de	8 37,2	37,2			37,2	1
	T-Stucke 3/8" 34 "	E.	23,8	23,8		1	71 0	
	Vinkel *4"-3/8" 181 8to	k,	41,1	41,1		1	23,8 41,1	1
	Missel 44*x36- 3/8*x100 275 Sto	E.	26,6	26,6			26,6	1
	Annohweißenden 44°-3/8°x55 185 Sto	k ka	31,6	31,6			31,6	1
	Maffen 3/8" 24 Ste	k kg	5	5		1	:*	
	Stopfen 3/8" 44 "	E	2,64				2.64	1
	Filter 3/8" 2 "	kg	6	6			6	1
	OlmeSstab 7 m	kg	1	0,4			0,4	1
	Gue-n-Schmiedestück	kg	56889,4	45675.5			675,5	
	oraugus 1 kg- 792 kg	kg	4326,6	4694			5 94. ~	0,81
	Sonst.Stahlformgus 6 kg - 8500 kg	K	24386,3			1	794	0,92
	Schwiede u.Gesenbestücke au. Schwarsemetall 8 kg - 800 kg	K	6980	10513		0	51 3 · · ·	0,66
39	Messingformgus 0,3 kg = 149 kg	ks	1196,55	1674,5		16	74,5	0,72
K O	GA-Metallerseugnisse Drahtgewebe	J - 1	254,756	255,856		25	5,856	0,99
	Schweißelektroden	leg	2	2,2			2,2	0,9
	Schrauben w. Muttern,	ltg ltg	8,1 226,659	9 226,655			9 6, 655	0,9
9	presblank Schrauben u.Nieten- Zubehör	lig	8,621	8,621				
18.]	lig	9,38	9,38			3,621	1
	EA.Sonat Fraeugnisse das Maschinenbaues	kg 1	765,4981			- 1	, 38	1
5	Hochachaltan	kg	0,844	0,848			,848	1
- 1	Schothenedla	KIS	10,8	10,8		10		1

				103 -			
	*	-	3 4	- 6		7 8	
29	Kegelrellenlager Wr.30307 (Din 720) 10 Ste	k.	5,2	5,2		5,2	1
	Regelrollenlg. 14 Fr. 30310 (Din 720)			15,8		16,8	1
290	Kegelrellenig. 4 s Fr. 32220 (Din 720)			20,4		20,4	1
	Regelrellenig. 36 8 Hr. 32224 (Din 720)	tc) .)	345,2	545,2		345,2	1
08	Einstellbloch f. Kogelrollenlager	7.5		17,25	1 1	17,25	1
	Welle 7 St.	ak-kg	349	1349		1349	1
	VII.ChesIndustrie	r ka	2,56	2,66		2,66	0,56
	AcGrundchemie			1			
88	Lacke u.Anetrich- mittel auf Ölbacis	kg		(171)		(171)	
	G.Gumi- u.Asbest	kg	2,56	2,66		2,66	0,96
	Asbestpappen undpapiere	kg	0,8	0,9		0,9	0,9
0	Gunni-Maneshetten- dishtung	kg	1,76	1,76		1,76	1
80	ReTextil-Industrie Techn.Filse, gewalkt u. geprest	kg	0,47	0,53		0,53	0,9
	End-Summe, ohne Farbe	kg	11131	51459		51459	0,8
		Yez	packungs	material			
	III. Metallurgie	kg	32,74	36		36	0,9
	<u>alsatahl</u>	kg	32,74	36		36	0,9
	Zavalaverkfertiger- Reugnisse						
	Mittelbley-3-unte5em			- 1			
4/2	dittelbl.u.Breitfl Stahl v.3-unt.5 m. (Handelegüte aussehl (Jesselblech)	kg	21,4	23,5		23,5	0,9

69 - 25 - 144000

4 1		3	- 1	104 -	T 4		10.003.000.0 .0	K 246 19
10	Calinal serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 serseneni 144 sersenen	ag .	11,34	12,5		,	12,5	0,9
12	IV-Massbinenbau DA. Netellhedarfser- gengnisse (Senst.) Edgel w. Stifte (Drahtetifte)	kg	160	160			160	1
ľ	VIII. Pannaterialies	kg	416	458			458	0,1
ا ، ،		X.E	1 -	155			155	0,9
15	Unbeandete leer- dachpappe 229m ²	k g	275	3 03			303	0,9
- 1	IX.Holsbearbeitung	kg	5030	6310			6310	0,0
2	Sonetiges Hadel- schnitthols (Haupt- produkt) 7,7m		,,,,,,,			i		
	End-Suame	kg	5658,74	6964			6964	0,1
	hetsschkau, den 24.5	- 51		N	EMA-X	WHE		
				Ye	HOHAKKU	Migu	8	
	chäffer & Budenberg Magdeburg E672 402							41 1514

Ethlanlage 10000 keal/h



KElteleistung 10000 koal/h bei - 10° Verdampfungsu.+ 30° Kondensationstemperatur Gewicht 1,8928 t

- 106 -

OOPHA JA 1

5 151-4000

OTGERERRE A/O "TPARSMAM" B FEPMARRA Vorwaltung der SAS. "Transmusch" in Doutschland

stätigt durch den Mauptingenies: der SAG. "Transmanch" (LABIBIB)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

NEMA - WERKE der S.A.G. Transmasch"

Work

Kühlanlage 10 000 koal/h

ИЗДЕЛИS Erzeugnis

OCHOBHMS ASHHMS Kälteleistung 10000 koal/h,+ 30° Kondensationstempes u. Techn. Charakterisiik

Чистый вес Reingewicht

1,8928 t + Ereatsteile 0,0097 t

Вводится с "

" Februar 1951 f.

wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ме Untarlagan: Oberzichtezeichnung Nr.

X - 7440

Bezeichnung des Materials 2 McCallurgie Estahl Alexerkfertiger= Estahl (inages.) Stahl f.allgem. Ske (Rund, Vierk., Sk., Flach, Winkel, alle sonat.	itali- einteit 3 Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Itali- Ital		1151,148 1145,333 65,87 4,83	i .	Botorial- Yerr schange- Keeffiziedt 7	1151,146 1145,333	0,86
Matallurgie Estahl Estahl Estahl (inses.) Estahl f.allgem. Estahl f.allgem.	IKE IKE IKE	987,21 982,145 55,65	1151,148 1145,333 65,87	1336, 42 1335 71,6	-	1151,146 1145,333	0,86 0,86
alswerkfertiger=	jes Jest	982,145 55,65	1145,333 65,87	71,6	_	1145 ,33 3	0,86
elswerkfertiger= zeugnisse matchl (insges.) estahl f.allgem. eke (Rund, Vierk., eke. Flach. Winkel	ltes ltes	55,65	65,87	71,6	_	65,87	0,84
establ (inses.) establ f.allgem. establ f.allgem. estable (Rund, Vierk.)	kg				_		0,84
stahl f.allgem. ke (Rund, Vierk., ek. Flach. Winkel	kg				_		•
oke (Rund, Vierk.,	1 - 1	3,58			^~.		•
oke (Rund, Vierk.,			1,00				
ile bis 30 mm)				.,,,,	0,74	4,83	0,74
31 → 60 mm	kg	26,65	32,12	33,85	-	32,12 i	0,82
stahl wie vorst. mm u. darüber	kg	25,42	28,92	32,92	-	28,92	0,87
	kg	0,89	1	2	-	1	0,89
	kg	4,13	4.133	4.1	_		
	kg			- 1			0,99
draht		.,.	7,1	7,1	1	4,1	1
t. Walzdraht	kg	0,03	0,033	-	-	0,033	0,9
	stahl wie vorst. mm u. darüber atahl.warmgaw. draht draht f.Sohweiß=	stahl wie vorst. kg mm u. darüber atahl.warmgaw. kg draht draht f.Sohweiß kg draht t. Walzdraht	stahl wie vorst. kg 25,42 kg 25,42 kg 0,89 kg 4,13 kg draht draht f.Sohweiß= kg 0,03	stahl wie vorst. mm u. darüber atahl.warmgew. draht draht f.Sohweiß=	stahl wie vorst. mm u. darüber kg 25,42 28,92 32,92 atahl.warmgaw. kg 0,89 1 draht draht f.Sohweiß= draht t. Walzdraht kg 0,03 0,033 -	stahl wie vorst. kg 25,42 28,92 32,92 - mm u. darüber kg 0,89 1 2 draht draht f.Sohweiß= kg draht t. Walzdraht kg 0,03 0,033	stahl wie vorst. kg 25,42 28,92 32,92 - 28,92 atahl warmgaw. kg 0,89 1 2 1 draht draht f.Sohweiß= kg draht t. Walzdraht kg 0,03 0,033 - 0,033

	•			- 107 -				
1	•	Ţ	1		•	7	•	
24/1	Grebbl.5 am u.daribe Grobbl.u.Breitfl Stahl 5 am u.darüber (Handelsgüte ausschl	kg	486	590	560	-	590	0,00
24/2	Kesselblech) Mittelbl.v.3-unt.5mm Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.3-unt.5 smm (Anndelsgüte ausschl Kesselblech)	kg	95,2	107.~	120	•	107	0,88
	Sonatige Teinblecke	kg	37,25	42,5	45	_	42,3	0,88
22	Feinbl. 0,9-unt.5 mm	kg	37	42	44,7	_	42	0,86
25	Feinbl. unter 0,9 mm	kg	0,25	1 -	0,5	0,83	1	0,83
	Habtlose Robre	kg	303,02	5355,03	532.3	_	335,03	0,9
63	Nahtl.Rohre, gewalst	kg		335	530	_	335	0,9
64	dünnwand.Rohre, gez.	kg	1	5 0,03	2,3	-	0,03	0,83
	Nichtelsen(NE)Netall:							
	AsValzerzeugnisse aus Mä-Metallen	kg	5,06	5,815	1,42	-	5,815	0,87
	Sonat Walzerzeugnias:		•					
	Nichtaufgegliederte Sonst.Walserzeugniss aus Alu	kg	0,004	0,904	-	-	0,004	1
	f.) Valgergeugnisas aus Blei Sonst. Halbseuge							
	Sonst-Errongnisse der Metallurgie (nur	k g	0,061	0,061	0,02	•	0,061	1
	Wichtelsenmetalle Huttenrohsink	kg	5	5,75	1,4		5.75	J.89
	IV. Maschinenbau	kg	429,71	439,182			459,182	0,98
	Chemische Pumpen u	kg	160	160	160	1	160	1
i 40	Sole-Pumpe 1 Stok. 4 SK 2 pro Std.5m		50.~	50	50	1	50	4
144	Compressor 10000kcml/ 1 Stok:		110	110	110	1	110	1

- 108 -

1	2	<u>'</u>	 	<u> </u>	┼	-	 	-
	Y.Industricarneturen	Z(E	80,725	80,725	95,4	-	80,725	1
3	Branca n. Messinge			;				
	Ethlwasserregler 1 Stek	X/S	0,92	0,92	-	-	0,92	1
	Ablashahn 42" 1 "	kg	0,21	0,21	-	-	0,21	1
4	Gnaci seneresturen							
	MH5-Absporrventil MW 10 ~ 25 6 Stek.	JE 18	36,5	36,5	32,8	-	34,5	1
	H20-Absperrventil HW 40 2 Stek	kK	36	36	46	-	36	1
	Entlüftungsventil 1 Stek	E is	0,225	0,225	-	-	0,225	1
	Muffenschieber 42" 1 Stek	E IS	0,7	0,7	-	-	0,7	1
	Kentakt-Thermometer 1 Stok	JE/JS	0,6	0,6	3,2	-	0,6	1
	Winkel-Thermometer 1 Stck.	kg	2,5	2,5	4,5	-	2,5	1
	Naugmanometer 1 Stck.	k _{ij}	0,5	0,5	1,2	-	0,5	1
	Druckmanometer 1 *	rg	0,5	0,5	1,5	•	0,5	1
	Öldruckmanometer 1 Stek.	Eg	0,5	0,5	1,3	-	0,5	1
	Staufferblichsen Gr.3 2 Stek.	kţţ	0,1	0,1	2,5	-	0,1	1
7	Yorstebend night aufe gagliederte Armaturer						ellipte name e er e en AAA de	
	Muffen *4"-*2"R 6 Stek	kg	0,44	0,44	1	-	0,44	1
	Stopfen *4"-*2"R 2 Stek	ķķ	0,13	0,15	0,5	-	0,15	1
	Rohrverschraub.3/4ªR 1 Stek	kg	0,8	0,8	1,-	-	0,8	1
	Ermetoverechraubung	ligg	0,1	0,1	0,1	1	0,1	1
	Gus-n-Schmiedestiiche	k	105,65	111,12	110,65	_	111,12	0,94
1	Grangus 0,4-22,5 kg	kg	69,23	76	76	0,92	76	0,92
5	Schmiede-u.Gesenket. aus Schwarzmetall 0,6 kg	JELI	1,1	1,8	-	-	1,8	0,61
	Planschen m. Nut u. Feder NW 10-32	ķβ	33,32	33,32	34,65	-	33,32	1
	CA-Metallerseugnisse	K	61,035	63,037	85,89	-	63,037	0,97
0	Drahtzewebe	Reg:	0,015	0,017	0,1	_ [0,017	0,9

1

	7	-		- 109 -				
		-+	3 4		•	T	7	
	Schweißelektroden	ìc.	18,5	20,5	40,	R .	20.	
258	Rehs Schrauben u. Muttern, kalt u.wa. geprest, presblenk	ke	, ,	1	18,1	1	- 20,1 - 19,1	, ,
259	Schrauben u. Nieten- Zubehör		0,4	7 0,47	0,0)5 -	. 0,4	7 1
260	Helsechreuben	kg	1,0	1,02				
261	Nieten (bis 10 mm g	I) kg		1 -		- 1	1,0	1
CE.	Flanechen NW 40 (MandeleUblich)	kg		, , , , ,	22,6	J	21,3	1
25	DA Matallhedarfagr-							
82	(Sonet.) Nägel u. Stifte (Drahtetifte) kg	24	24.~	24	1	24	1
- 1	Ed. Sonst. Erzengniss des Maschinenbaues	•					est desired and the second	i
90	Längskugellager Nr.51306 30 mm Ø 1 Stol	k - kg	0,3	0,3	0,3	1	0,3	4
	V.Elektrotechnik	kg	150	150	150	,	150	· industrial
- 14	Elektrofmotor 1 Stok 0,34 KW n = 1400 220/380 Volt	kg	17	17	17	1	17	1
2 E	Slektromotor 1 Stok ,85 KW n = 1400 20/380 Volt	kg	25	25	25	1	25	1
5	lektromotor 1 Stok ,5 KW n = 940 80/660 Volt	kg	58	58	5 8	1	58	1
a S	chalttafel 1 Stok chak 3000	rg	50	50	50	1	50	1
	II.ChemIndustrie	kg	51,9	56,99	63,15	-	56,99	0,91
3 \$	Grundchemie Onet. Leoke u.	ltg		(20)	(12)			
W	netrichmittel		1		(120-)		(20,-)	
1	Gummi-u-Asbest- industrie	kg	6,9	6,99	13,15	-	6,99	49-5 19
(G	· COMMITTENST!	kg	3,7	3,7	8,7	-	3,7	*
As	bestgarne-, sohnüre	kg	0,19	0,19	0,35	į	0,19	4

-	4	4	-	_
_		•		

			 _			7	•	<u> </u>
			0,52	0,52	0,5	-	0,52	1
•	Princidichtung 3 Stek	. te	1,68	1,68	2,9	_	1,68	
	D-Oummi 4,5 mtr	Rg.	0,81	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9
	Dalineralile nalegre execute							
68	Bitume	*	45	50	50	0,9	90	0,9
	VIII.Baumaterialien							:
	Ballavateffe				1		1	
b		26	36	36	38	0,94	30	0,94
	II.Holsbearbeitung							
1	adelschmitthels	RE	238	300	303		300	
	1. u. 2. Sorte (Hauptprodukt)0,364m						J.C. -	0,8
	End-Summe, ohne Farbe	kg '	892,82	1 35, 32	2359.55	_	2135,32	0,88
							.,,,,	0,00
		/a v.	a akung a					
			A REPORT	MERCIAL				
ļ	III. Notallurgie	45	20,2	21,5	21,5	0,94	21,5	0,94
þ	alsatabl 1		10,2	21,5	21,5	0,94	21,5	0,94
1	Reveniese Reveniese							
	ittelbl.v.5-unt.5mm							
5	ittelbl.w.Breitfl k	*	12,7	14	14	0,9	14	0,9
K	Handelsgite ausachl.							
K	altwalserseugnisse							
5	onst.kaltgew.Bands k	B	7,5	7,5	7,5	1	7,5	**
I	V. Maschinenbau						and the second	
1	i datallhadarfaerssa.						Î	
1	Sonst.) Nagel u. tifte (Drahtstifte)	8	18 1	2	12	•	12	1

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9^{th coll}

1	2	3	•	5	•	7		
	VIII.Baumaterialien							
			60	66	80	-	66	0,9
			30	33	40	-	53	0,9
4	Teerdachpappe 555er	Γ•						
		E/E	30	33	40	-	55	0,9
	IX. Holsbearbeitung							
5	Senat. Wedelschnitth. (Hauptprodukt) 1,6 m	kg	1055.~	1280	1 580	-	1280	0,8
	End-Summe	kg	147,2	1379,5	1493,5	-	1379.5	0,8
								of the same of the stringer line of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the sa
								!
								1
								- Control
	Netzschkau, den 26.5	51						
			NE	Massyrif of Assistance	hē			
			1	z golikou.	*			
			1 Note	· Y	Know			
					1 North)		
					1			
			4					
		1						
		-						

- 112 -

Formblett Nr. 1

STREEFERE A/S "TPANCHAM" & CEPMANN Verwaltung der SAB. "Transmasch" in Deutschland

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

REMA - WERKE der J.A.G. "Transmesch"

Wark

Maganus Frantsteile für Kühlenlage 10 000 keal/h

Erzeugnis

Основные данные

Techn. Charakteristik

Чистый вос

9.788 kg

Reingewicht

" Februar 1951 L

BROANTCH C ...

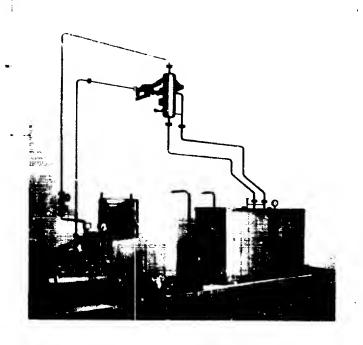
Исходные данные: чертеж общего вида Ме Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr. X - 7440

1636 16/8	NAMMENDHANNE MATEPHAROB	Едни. Намер	Heermil dec	Yepsul sec	Нерма расхода действит,	Ивэфф. 808. Матар.	Норма расхода экогь озоном	Koodd ecs. mett
Pos Nr	Bozeichnung des Materials	Ma8 rinhel!	Reingewichl	Brutlayewitht	Bestehenda Material Verbrauchs-Horm	Material Verwertungs Kantfizient	Hese Verb suchs Horm	Material Ferwortus Koeffizies
1	2			5	•	7		9
	IV. Haschinenbau							
	G. Chemiache Fumpen u. Komprasor-Ausriatum		9,788	9,788	12,2	-	9,768	1
40	Kreiselpumpen (Zentrifugel u-Tur- binenpumpen)	ke	4,368	4,368	6	-	4,368	1
	Eractateile für 1 Solcounge				The state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the s			
	Laufrad 1 Stek	. Eg	0,95	0,95	1,55	~	0,95	1
	Wells 1 "	ks	1,37	1,37	2,1	-	1,37	1
	Lagerbüchsen 2 *	kg	0,52	0,32	0,32	1	0,32	1
	Stopfbüchsenpackung 1 Stox	kg	0,045	0,045	0,045	1	0,045	1
	Alu-Dichtungen 2 *	ig	0,004	0,004	0,004	1	0,004	1
	Blei-Dichtung 4 "	kg	0,035	0,035	0,03	3 1	0,035	1
	Zwischenscheib.1 "	KE	0,005	0,003	0,003	1	0,003	1
	Commiring 1 *	Kg	0,015	0,015	0,01	5 1	0,015	1
	Guesi-Dichtung 5 "	kg	1,604	1,604	2,056	•	1,604	1
	Gummi-Wembrane 2 *	kg	0,008	0,008	0,008	1	0,008	1
	Glasscheibe 1 "	ke	0.014	0.014	0.064	-	0,014	1

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

THE State				113 -				r = 4
######################################	2	•	•	· 6	•			
	KHAlmittelkempresser	kg	5,42	5,42	6,2	-	5,42	1
Saugventile 2 Seels a	Lempressor						0.60	4
Steckschlüssel 1	Saugventile 2 Stek	kg				-		g
Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.5.51 Netsschkau, den 26.51 Netsschkau, den 26.51 Netsschkau, den 26.51 Netsschkau, den 26.51 Netsschkau, den 26.51 Netsschkau, den 26.51 Ne	Steckschlüssel 1 "	X8		-	' 1		1 1	4
Ventilplatten 4 kg	Kupplungsmuffe 1 *	kg		-			1	r P
Schleiffring (drehend) Dichtungsringe 6 " kg 2,4 2,4 2,7 - 2,4	Ventilplatten 4 °			•				1
Schlitzringe 2 " kg 0,5 0,5 0,5 1 0,5 1 0,01 f.Ventil Metallring f. 1 " kg 0,008 0,008 0,008 1 0,008	ISCUTATILYN2	kg				1		1
Anachlagbügel 1 " kg 0,01 0,01 0,01 1 0,01 f.Ventil Metallring f. 1 " kg 0,008 0,008 0,008 1 0,008	Dichtungsringe 6 "	Xg.			,	-	1 1	1
Anschlagougel f. Ventil Metallring f. 1 * kg 0,008 0,008 0,008 1 0,008 Stopfbüchse Schleifringgehäuse 1 Stok. Ring m.Federstifte 1 Stok. Druckfedern 12 * kg 0,035 0,035 1 0,035 Elingerit-Dichtungen 14 Stok. End-Summe kg 9,788 9,788 12,2 - 9,788 Netzschkau, den 26.5.51		kg	1 1					
Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.5.51 Netuschkau, den 26.51 Netuschkau, den 26.51 Netuschkau, den 26.51 Netuschkau, den 26.51		kg	0,01	0,01				1
Schleifringgehäuse 1 Stok. Ring m.Federstifte 1 Stok. Druckfedern 12 * kg 0,08 0,08 0,08 1 0,08 Klingerit-Dichtungen 14 Stok. End-Summe kg 9,788 9,788 12,2 - 9,788 Netzschkau, den 26.5 51	Metallring f. 1 "	kg	0,008		,	1		1
Ring m.Federstill as 1 Stak. Druckfedern 12 kg 0,08 0,08 0,08 1 0,08 0,097	Schleifringgehäuse		1,3	1,3				•
Netsschkau, den 26.5.51	Ring m.Federstifte		0,035	0,035		1		•
Klingerit-Dichtungen kg 0,097 0,097 1 0,097 1 0,097	Drugkfedern 12 *	kg	0,08	0,08	0,08	1	1 ' 1	,
Netzschkau, den 26.5.51	Klingerit-Dichtunger	kg	0,097	0,097	0,097	1	0,097	
	End-Summe	kg	9,788	9,788	12,2	-	9,788	
J G Hungs	Netsschkau, den 26.	5 51		-WER	Oly			The state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the s
				1		•		

Elblaniage 20000 keal/h



Exiteleistung 20000 koal/h bei - 10° Verdampfungsu. + 50° Kondensationstemperatur Gewicht 2,635 t

- 115 -

00751 th 1

OTREBENE A/O "TPASSNAM" O FERNAND Varantiere der Stat. Jerusannen in Deutschied

Сведные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Sama -	BRIA - PRECE	der B.A.	6. Trust	meeh.
Hageane_	Milaniare	20 000	mel/k	
Erzeugnie				has a 100 Yearson Concern a.
OCHOBNAS A	2HALIS <u>2113-1010183</u> aktoristik	MR 2000	o heal/h	601 - 100 Verdampfungs- u. 6 300 Kandensetienstenpon matur
YNCTHÀ 12C Reingewicht	2,63	5.1.	Breet	stelle 0,0797 t
BROGHTON C wird eingefü	# TINTE	195 1 r.		
	annia: Poptam oficiali Übereichtereichbung Ni		X -	7454

1636 1878	NAUME-ORANNE MATEPRANON	Едия, взиор.	See Bursel	Topout sec	Мориза роскада дойствит.	Esopp. UGA. Mateja.	Нарми росхода весть принин.	Kerûû. Dûl, Matol.
Pas. Nr.	Bezeichnung des Materials	Mail- cimboli	Relegewickt	Bruttage wicht	Bescehende Meterial Verbrauche-Koror	Meterial Verwertungs Haeffizient	None Vorbrauchs-Horm	Material- Varuertungs Kaaffszient
1	2	3	4	5	•	7 -	•	•
	Illa Motallurate	kg	517,206	1729,945	1759,77	-	1729,945	0,68
	Felestabl	kg	512,113	1724,102	1755,4	-	734, 102	0,00
	5.Velswerkfertige:-							
•	Stabstahl (images,)	k	111,36	124,-	15'4,36	0,9	124,-	0,9
17	Stabstahl f.allgen. Sweeke (Rund, Vierk., Seehsk., Flack, Vinkel, I u.alle senst. Prefile bis 30 mm	K	3	5,7	5.7	0,53	5.7	0, 53
18/1	Stabstahl wie verst. 31 - 60 mm	kg	85,44	90,5	90,-	-	90,3	0,92
18/2	Stabstahl wie verst. 61 mm u.darüber	Eg	24,92	26,-	28,64	-	26,-	0,09
19	lendstable warmen!	kg.	0,78	0,88	1,6	-	0,88	0,5
	Faledraht	15	5,228	5,272	11,-	-	5,252	0,99
20 (267)	valsdraht f.Seboeis- draht	kg	5,2	5,2	11	-	5,2	1
21	Seast. Waladraht	kg	0,028	0,052	-	-	0,032	0,9

Approved For Release 2004/02/19 : QIA-RDP83-00415R010100170001-9

1	•	4	•	•	7		
Brobble me medariber Grobble me Breitfle- Stabl 5 mm medariber (Mandelsgite ausschle Kenschloche)	kg	726,63	847,8	884,-	•	847,8	0,84
Mittelbl.v.5-unt.5mm Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.5-unt.5 mm (Handelsgite adssohl. Kesselbleche)	kg	110,37	128,5	140,-	•	128,5	0,86
Senst.Peinbleche	kg	37,45	42,67	60,	-	42,67	0,89
Feinbl.O,9-unt.5 mm	kg	37,2	42,37	59,2	-	42,37	0,89
Feinbl. unter 0,9 mm	kg	0,25	0,3	0,8	-	0,3	0,83
Mahtlese Rohre	kg	520,895	575,02	535,46	•	575,02	0,9
Mahtl.Rehre, gewalst	kg	519,537	573,5	535,-	•	573,5	0,9
dunnwand.Rohre ges. unleg.	ks	1,358	1,52	0,46	•	1,52	0,9
Michteisen(NE)-Metal;	•						
4. Valserseugnisse aug	kg	5,093	5,843	3,37	-	5,843	0,87
Sonst. Welsersoughisse aus Alu Wicht sufgegliederte const. Welsersoughisse ous Alu	kg	0,006	0,00	-	-	0,000	1
<u>f.)Walserseugnisse</u> <u>aus Blei</u> Sonst.Halbseuge	kg	0,081	0,087	0,07		0,087	1
Sonst, Erseugnisse der Metallurgie Inur Nichteisenmetall Büttenrohsink		5	5.75	3.3	•	5.75	0.89
TV Manakanakanak							
TA- WESOUIDANDER	44	519,264	529,54	589,99	•	529,54	0,98
G.Chemische Puspen-u. Kompressor-Ausrüstung	kg	221,+	221,-	221,-	1	221,-	1
Sele-Pumpe 1 Stek. Med.5 SK 21	kg	81,-	81,-	81,-	1	81,-	1
Kompressor 20000kcal/1		140,-	140,-	140	1	140	1
	Grobbl. M. Breitfl Stahl 5 mm m.duriber (Mandelsgite ausschl. Kedscibleche) Mittelbl.v.J-unt.5 mm fittelbl.v.J-unt.5 mm (Mandelsgite adsochl. Kesselbleche) Senst.Feinbleche Feinbl.O.9-unt.5 mm Feinbl. unter O.9 mm Mahtlese Bohre Wahtl.Rehre, gewalst dünnwand.Rohre ges. unleg. Michteisen(NE)-Metal: 4.Valserseugnisse aus Mi-Metallen Sonst.Walserseugnisse eus Alu f.)Walserseugnisse eus Alu f.)Walserseugnisse der Metallurgie Gonst.Erseugnisse der Metallurgie Inur Nichteisengetal: Rittenrohsink IV.Maschinenbau G.Chemische Pumpen-u. Kompresser 20000koal/ Kompresser 20000koal/ Kompresser 20000koal/	Grobbl. w. Breitfl Stahl 5 mm w.dortber (Mandelsgite ausschi. Kedsclbloche) Mittelbl.v.J-unt.5mm Mittelbl.v.J-unt.5mm Mittelbl.v.J-unt.5mm Mittelbl.v.J-unt.5mm (Mandelsgite ausschi. Kesselbloche) Senst.Feinbloche Feinbl.O.9-unt.5 mm Reinbl. unter O.9 mm kg Mahtlese Bohre Wahtlese Bohre Wahtl.Rehre, gewalst dünnwand.Rohre ges. unleg. Michteisen(NE)-Metal: 4.Valserseugnisse aus El-Hetallen Sonst.Walserseugnisse eus Alu f.)Walserseugnisse eus Alu f.)Walserseugnisse der Hetallurgie (Aur Nichteisengetal e) Rittenrohsink kg Uv.Maschinenbau G.Chemische Pumpen-u Kg Kompresser-Ausrüstun Sele-Pumpe 1 Stek Med.5 SK 21 Kompresser 20000koal/h	Grobbl. w. Breitfl Stahl 5 mm m.doriber (Mandelsgite amsohl Kedscibleche) Mittelbl.v.5-unt.5 mm sittelbl.w. Breitfl Stahl v.5-unt.5 mm (Mandelsgite amsohl Kesselbleche) Senst.Feinbleche Feinbl.0,9-unt.5 mm Feinbl.0,9-unt.5 mm Feinbl. unter 0,9 mm g	Grabble w. Breitfle-Stahl 5 mm w.dordber (Kandelsgite ausschl. Kesselbleche) Mittelblev.5-unt.5 mm dittelblev.5-unt.5 mm dittelblev.5-unt.5 mm (Mandelsgite adsochl. Kesselbleche) Senst.Feinbleche Feinble.0,9-unt.3 mm Feinble unter 0,9 mm Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mahtlese Rohre Mattlesen(ME)-Metalle 4. Falzerseugnisse aus kg 5,093 5,843 Michtelsen(ME)-Metalle 4. Falzerseugnisse aus kg 5,093 5,843 Michtelsen(ME)-Metalle 4. Falzerseugnisse aus Alu Michtelsengenisse aus Alu f.) Walserseugnisse der Metallurgie Inur Nichtelsengetalle) Mittenrohsink kg 5,- 5,75 IV. Maschinenbau G. Chemische Pumpen-u Kompresser-Ausrüstung Sele-Pumpe 1 Stek kg 81,- 81,- Med.5 SK 21 Kompresser 20000koal/h	Grobbl. u.Breitfl Stabl 5 mm u.duriber (Kandelsgite ausschl. Kesselbloche) Mittelbl.v.J-unt.5 mm dittelbl.u.Breitfl Stabl v.J-unt.5 mm (Handelsgite ausschl. Kesselbloche) Senst.Feinbleche kg 37,45 42,67 60,- Feinbl.0,9-unt.5 mm kg 37,2 42,37 59,2 Feinbl. unter 0,9 mm kg 0,25 0,3 0,8 Mabtlese Bohre kg 520,895 575,02 535,46 Mahtlese Bohre kg 519,537 573,5 535,- dinnwand.Rohre gewalst kg 519,537 573,5 535,- dinnwand.Rohre gew. kg 5,093 5,843 3,37 Michteisen(NE)-Metal e 4.Falserseugnisse au kg 5,093 5,843 3,37 Michteisen(NE)-Metal e 4.Falserseugnisse au kg 5,093 5,843 3,37 Michteisen(NE)-Metal e 6.Walserseugnisse kg 0,006 0,006 - eonet.Walserseugnisse kg 0,007 0,07 Sonst.Walserseugnisse kg 0,007 0,07 Sonst.Rrseugnisse der Metallurgie laur Michteisengetal e) Mittenrohsink kg 5,- 5,75 3,3 IV. Maschinenhau 4g 519,264 529,546 589,99 G.Chemische Pumpen-u kg 221,- 221,- Kompresser-Ausrüctung kg 81,- 81,- 81,- 81,- 81,-	Grobbl. u. Rreitfl Stahl 5 mm u.durther (Mandelsgite amssohl Kesselbleche) Mittelbl.v.5-unt.5mm gittelbl.m. Breitfl Stahl v.5-unt.5 mm (Mandelsgite amssohl Kesselbleche) Senst. Feinbleche Feinbl. u. Stableche Senst. Feinbleche Feinbl. u. Stableche Senst. Feinbleche Feinbl. u. Stableche Mandelsgite amssohl Kesselbleche Senst. Feinbleche Feinbl. u. Stableche Mandelsgite amssohl Kesselbleche Senst. Feinbleche Feinbl. u. Stableche Mandelsgite amssohl Kesselbleche Mandelsgite amssohl Kesselbleche Mandelsgite amssohl Kesselbleche Mandelsgite amssohl Kesselbleche Mandelsgite amssohl Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandelsgite Mandel	Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red Red

Approved For Release 2004/02/19 : GIA-RDP83-00415R010100170001-9 - 117 -

RE RE RE	0,92 0,4	0,92	106,73	-	0,92	1
kg kg	0,4	- 1	0,4	-	1 1	1
kg	0,4	- 1	0,4	•	1 1	1
kg		0,4	0,4	4		
14	33			•	0,4	1
14	33,-	(I				
kg		33,-	40,-	-	55,	1
:	46,-	46,-	55,-	-	46,-	1
kg	0,23	0,23	0,23	1	0,23	1
kg	0,9	0,9	0,9	1	0,9	_ 1
kg	0,5	0,5	0,8	-	0,5	1
kg	0,5	0,5	0,8	-	0,5	1
kg	0,5	0,5	0,8	•	0,5	1
kg	2,5	2,5	4,4	-	2.5	1
kg	0,6	0,6	2,-	-	0,6	1
kg	0,1	0,1	0,1	1	0,1	1
-						
kg	1,2	1,2	0,77	-	1,2	1
kg	0,19	0,19	0,19	1	0,19	1
2.5	0,1	0,1	0,1	1	7,1	1
k.	0,34	0,34	0,24	-	0,34	1
		119,59	126,81	-	119,59	0,9
7 -:		-	85,-	-	1	0,9
	1,46	2,4	-	-	2,4	0,6
ks	37,51	37,51	41,81	-	37,51	1
Bretall	m. Nut u. kg	m. Nut u. kg 37,51	m. Nut u. kg 37,51 37,51	m. Nut u. kg 37,51 37,51 41,81	m. Nut u. kg 37,51 37,51 41,81 -	m. Nut u. kg 37,51 37,51 41,81 - 37,51
	RE RE RE RE RE RE RE RE RE RE RE RE RE R	kg 0,9 kg 0,5 kg 0,5 kg 0,5 kg 0,6 kg 0,1 kg 0,1 kg 0,1 kg 0,1 kg 0,1 kg 0,1 kg 0,1 kg 0,1 kg 11,81 72,84 kg 1,46	kg 0,9 0,9 kg 0,5 0,5 kg 0,5 0,5 kg 0,5 0,5 kg 0,6 0,6 kg 0,1 0,1 kg 0,19 0,19 kg 0,1 0,1 kg 0,34 0,34 kg 111,81 119,59 72,84 79,68 kg 1,46 2,4	kg 0,9 0,9 0,9 0,9 kg 0,5 0,8 kg 0,5 0,5 0,8 kg 0,5 0,5 0,8 kg 0,5 0,5 0,8 kg 0,6 0,6 2,- kg 0,1 0,1 0,1 kg 0,19 0,19 kg 0,1 0,1 0,1 kg 0,34 0,34 0,24 kg 111,81 119,59 126,81 kg 1,46 2,4 -	kg 0,9 0,9 0,9 1 kg 0,5 0,5 0,8 - kg 0,5 0,5 0,8 - kg 0,5 0,5 0,8 - kg 0,5 0,5 0,8 - kg 0,5 0,5 0,8 - kg 0,5 0,5 0,8 - kg 0,6 0,5 0,8 - kg 0,6 0,5 0,8 - kg 0,6 0,6 2,- - kg 0,1 0,1 0,1 1 kg 0,19 0,19 0,19 1 kg 0,34 0,34 0,24 - kg 1,46 2,4 - - kg 1,46 2,4 - -	kg 0,9 0,9 0,9 1 0,9 kg 0,5 0,5 0,8 - 0,5 kg 0,5 0,5 0,8 - 0,5 kg 0,5 0,5 0,8 - 0,5 kg 0,5 0,5 0,8 - 0,5 kg 0,5 0,5 0,8 - 0,5 kg 0,5 0,5 0,8 - 0,5 kg 0,6 0,5 0,8 - 0,5 kg 0,6 0,6 2,- - 0,6 kg 0,1 0,1 0,1 1 0,1 kg 0,19 0,19 0,19 1 0,19 kg 0,34 0,34 0,24 - 0,34 kg 1,46 2,4 - - 119,59 kg 1,46 2,4 - - 2,4

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

	4	٠	•	
_	- 7	7	ĸ	-

_	•	3	•		6			
	LA Metallerneveniene	×	74.174	76,676	105,15	-	76,676	0,56
250	Drahtgewebe	K	0,018	0,62	0,11	-	0,02	0,9
255	Bekveifelektreden	×	21,9	24,4	45,8	-	24,4	0,9
258	Rehe Schrauben u. Mattern, kalt u.warn- geprest, presblank	kg	23,735	23,735	28,-	-	23,735	1
259	Schreuben u.Hieten- Zubehör	ks	G, 278	0,278	0,03	•	0,278	1
260	Helsschrauben	kg	2,769	2,769	5,4	-	2,769	1
261	Wieten (bis 10 mm Ø)) Its	0,014	0,014	9,02	-	0,014	1
04.	Flanschen (handels- ublich) HW 40-50	kg	25,46	25,46	29,79	-	25,46	1
	DA. Wetallbedar/ser-							
282	Senst.) Migel u. Stifte (Drahtstifte)	Kg	24,-	24,-	50,-	z-100	24,	1
	LA.Senat.Ersevenisse s Kaschinenbaues							
295	Imngskugellager Nr.51306 30 mm ø 1 Stek.	kg	0,3	0,3	0,3	9	0,5	1
	V.Elektretechnik	_		194,-	194,-	1	194,-	1
1	Elektromoter 1 Stok. 1 KW n = 1400 220/380 Volt	kg	17,-	17,-	17,-	1	17,-	1
2	Elektrometer 1 Stok- 9 KW n = 1420 380/660 Volt	kg	98,-	98,-	98,-	1	98,-	1
	Elektrometor 1 Stok. 2,5 KW n = 1420 220/380 Volt	kg	29,-	29,-	29,-	1	29,-	1
	Schalttafel 1 Stoke Schak 5000	kg	50	50,-	50,-	1	50,-	1
	VII.ChemIndustrie	kg	68,305	73,395	75,01	-	73,395	0,95
	A Grundahanta							
	A. Grundohemie		1	(25,-)	(16,5)		(25,-)	

	* ************************************			•	•	7	<u> </u>	<u> </u>
	Ca Cumi-u. Asbest-	1	e 8,30	8,31	8,0	-	0,395	0,50
	Textrepriemen (Gummikeilriemen)		5,7	5,7	3,7	-	5,7	1
	Asbestgarne, -seindr		0,22	0,21	0,41	-	0,22	1
	Sonst . Asbestersongn.	. 24	0.4	0.4	0,4	1	0.4	1
•	Canni-Dichtungen 5 Stol		1,17	, -		-	1,175	1
	U-Gummi 4,5 mtr	k	0,81	0,9	0,9	0,9	0,9	0,9
	P.Wineralule u.Teer-	П						
	Bitumen	k	60,-	85,-	65,-	0,9	65,-	0,9
	VIII. Baumeterielien							
ļ	B. Jonstoffe							
b	Iporka 1,6 m ³	kg	48,5	50,-	50,-	0,97	50,-	0,97
	II. Holsbearbeitung							
1 1	Madelschnitthols	kg	287,8	342,-	342	0.84	342,-	D, 84
	(Hauptprodukt)0,44m					-,		2,04
35	End-Summe, ohne Parks	kg	635,1	2918,9	3007,77	- 2	918,9	0,89
		Yer	e kung s	enterial				
I	II. Metallurgie	KE	22,2	24,-	24,-	0,92	24,-	0,92
<u>*</u>	alsetabl	X8	22,2	24,-	24,-	0,92	24,-	0,92
2	. *alswerkfortiger-							
(1	ittelbl.u.Breitfl.= tabl v.3-unt.5 mm Handelsgüte ausschl. osselbleche)	KE	12,7	14,-	14,-	0,9	14,00	0,9
	altwalserseugniese							
0 50 /41	onst.kaltgew.Bandw tehl bis 25 mm	kg	9,5	10,-	10,-	0,95	10,-	0,95

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9 _ 120 -

•	7	•	•
1 1			
		15,-	1
- 15,-	1	17,-	•
		99.5	0,9
	-	- 1	0,9
,- 55,-	0,9	77,-	
,- 45,-	-	44,-	0,9
,- 1640,-	0,82	1640,-	0,82
,- 1779,-	-	1778,-	0,82
			e de la propiesa de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constanta de la constan
aldeu/sa.			To deliberate the second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second secon
		1	1
	100,- 55,- 45,- 1640,- 1779,-	- 100, 55,- 0,9 ,- 45,	- 100, 99,- 55,- 0,9 55,- 45, 44,- - 1640,- 0,82 1640,- 1779, 1778,-

- 121 -

OSPRIA IN I

STRESEUSE A/O "TPANSMAM" & FEPMASSE Vorwaltung der SAS. "Tranomesch" in Doutschland "YTBSBWARIO" IA MINEREP STREAL A/S "TPARO

(MAJAKE IIII)

Bestittet durch den Hauptingenieur der SAS. "Tran

(LABISIS)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Зинд

NEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Work

Ersatzteile für Eihlanlage 20 000 kohl/h

BIRDUBARN Erzeugnie

OCHOBBUS ASHRUS ---

Techn. Charakteristik

Чистый вес

9,7 kg

Reingewicht

2

£ 1

"Februar 1951 r

BEOGNICS C ,, wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ж

K - 7454

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

Bezeichnung des Materials 2 (- Maschinenbau Chamische Pumpen-u- mpressor-Ausristung et selpumpen entrifugal u. Tur- inenpumpen		9,722 2,38	5 9,722 2,38	Bet rehende Betwelal Verbrauebe-Verm 2	itatorial Varuoriungo - Kooffiziaat 7	9,722	Material- Verwortsage Meeticlent
Chamische Pumpen-u- Chamische Pumpen-u- papressor-Ausrüstung eiselpumpen entrifugal u. Tur-	kg	9,722	9,722	п	7	9,722	-
Chamische Pumpen-u- empressor-Ausrüstung eiselpumpen eptrifusal u. Tur-						9,722	1
entrifugal u. Tur-	kg	2,38	2.38		1	1	1
			4, 70			2,38	1
Solepuspe							
aufrad 1 Stok.	kg	0,86	0,86			0,86	7
lle 1 "	ks	1,27	1,27	į į		1,27	1
lohtungen 1 Sats	kg	0,04	0,04			0,04	. 1
illung f.d. Stopf= iohse	kg	0,12	0,12		:	0,12	*
lastische Teile f. affe 1 Sats	kg	0,06	0,06			0,06	4
nterlegscheiben 2 Stok.	ks	0,01	0,01		'	0,01	٦
ummi-Membranen 2 Stok.	kg	0,005	0,005			0,005	4
ummi-Dichtungen 3 Stok.	kg	0,015	0,015			0,015	4
	dufrad 1 Stok. clie 1 " lohtungen 1 Sats clilung f.d. Stopf= clotse lastische Teile f. affe 1 Sats cterlegscheiben 2 Stok. cummi-Membranen 2 Stok. cummi-Dichtungen	lufrad 1 Stok. kg lle 1 " kg lohtungen 1 Sats illung f.d. Stopf= kg iohse lastische Toile f. kg iffe 1 Sats terlegscheiben 2 Stok. lummi-Membranen 2 Stok. lummi-Dichtungen kg	lufrad 1 Stok. kg 0,86 lile 1 " kg 1,27 kg lohtungen 1 Sats kg 0,04 lilung f.d. Stopf= kg 0,12 liohse kg 0,06 lastische Teile f. kg 0,06 lastische Teile f. kg 0,06 lastische 1 Sats leterlegscheiben 2 Stok. kg 0,005 2 Stok. lummi-Membranen kg 0,005 lummi-Dichtungen kg 0,015	### 1 Stok. kg 0,86 0,86 ### 1,27 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 ### 1,27 #	### ##################################	######################################	### ##################################

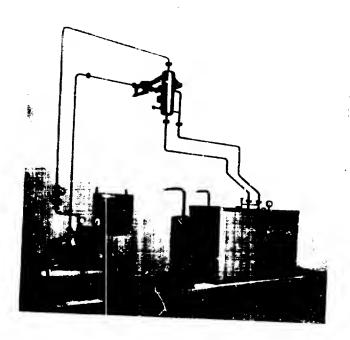
		3 1	•	4	C	7	•	,
144	Kublaittelkompressor	kg	7,342	7,342			7,342	1
	Frantsteile für Tempressor							
	Saugventile 4 Stoke	X5	1,6	1,6			1,6	1
	Druckventile 2 "	kg	0,22	0,22			0,22	1
	Druckfedern 2 *	kg	0,68	0,68			0,68	1
	Aufnahmeringe 2 "	kg	0,22	0,22			0,22	1
	Gummiringe 2	kg	0,039	0,059			0,039	1
	Vierkant-Muttern- Schlüssel 1 Stok	kg	0,155	0,155			0,155	1
	Verstellschlüssel 1 Stok	kg	0,004	0,004		!	0,004	1
	Schauglas 1 *	ks	0,012	0,012		1	0,012	1
	Metallring f. Stepf= buchse 1 Stok	kg	0,008	0,008			0,008	1
	Schleifringe f.Stopfe buohse 1 Stok	kg	1,4	1,4			1,4	1
	Bruckfedern 8 *	Eg	0,048	0,048	ł .		0,048	1
	Ring m.Federstift 1 Stok	kg	0,045	0,045			0,045	1
	Schleifring (drehend	kg	0,125	0,125			0,125	1
	Kupplungsmuffe 1 "	kg	0,04	0,04		1	0,04	1
	Anschlagring 1 "	RE	0,04	0,04		1	0,04	1
	Verdichtungsringe 8 Sto	kg	2,56	2,56			2,56	1
	Klingerit-Dichtungen 19 Stol	kg	0,146	0,146			0,146	1
	End-Summe	¥	9,722	9,722			9,722	
	Netsschkau, den 26.	5.51	14-	NEMA-	ver e septi			
						000		44 153-1

5

- 125 -

Eihlanlage mit Solekühler 30000 koml/h

Ethlanlago mit Solekühler 30000 keal/h



Kalteleistung 30000 koal/h bei - 10° /erdampfungs-u. + 30° Kondensstionstemperatur Gewicht 3,515 t

Approved For Release 2004/02/19 : CIÁ-RDP83-00415R010100170001-9

. .

- 124 -

中部語為 及 1 Forablett fir. 1

NTRESENSE A/O "TPANCHAR" N FEPMANNS Verwaltung der SAS. "Transmusch" in Deutschland Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAS. "Transmesch"
(LAPISIS)

Сводные нормы расхода материалов
Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

NEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Work

Ethlanlage mit Selekühler 50 000 keal/h

Изделив

Erzougnis
OCHOSHME ANNHUS KElteleistung 30000 keal/h, + 30° Kendensationstempe-

Techn. Charakteristik

3,515 t + Kramtsteile 0,0093 t

HICTЫЙ BSC Reingewicht

" Februar 195 1 L

Вводится с "

Ma (24) Schaffer & Budenberg Magdeburg - £ 672401

wird eingeführt ab Исходиме даниме: чертеж общего вида Ж

Unterlagen: Überaichtszeichnung Nr.

K - 7368

8/8	HANNEHOMANNE MATERNANOM	Едии. Камар.	YNCTHA BEC	Чирвый вес	Порма расхеда дойстват.	Haddy. Ben, Mathr	Вория расхода вясть врении.	Казфф исп матер.
Pos. Br.	Bezeichnung des Materiels	Ma6- ciahcit	Reingewicht	Bruttogowicht	Besiehende Material Verbrauchs-Korm	Material- Verwortungs - Koeffizient	Rem Verbrauchs Sorm	Material Verwertungs- Koeffizient
<u> </u>	2	3		5	6	7	1	•
	III-Metallurrie	kg	2121,514	2485,728	2362,79	-	2485,728	0,86
	Volssiabl	ja k	21 15, 268	2478,682	2359,3	-	2478,682	J, 86
	3.Valsvarkfartisar- sausnisan							
	Stabstabl (insges.)	KE	128,7	160,25	168,06	-	160,25	0,8
17	Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechak., Flach, Winkel, T u. alle senst. Profile bis 30 mm	kg	6,3	10,25	11,06	-	10,25	0,61
3/1	Stabstahl wie verst.	kg	33,4	43,-	45	-	43	0,7
3/2	Stabstahl wie vorst. 61 mm u. darüber	ks	89	107	112	-	107	0,8
19	Bandstahl, warmcavals	R.	1,24	1,4	1,8	-	1,4	0,8
	Falsdraht	25	11,02	11,032	15,04	-	11,052	0,9
20 2 67	Walsdraht f.Schweiß- draht		11	11	15	-	11	1
21	Sonstiger Wa'sdraht	ks	0,02	0,052	0,04	-	0,032	0,8

				25 -	•	7		
·	2							
	rebbles on nederiller		946	155	1161.5	•	1155	U , 8 2
	krobbl.m.Breitfl Stabl 5 mm m.darWbor (Mandelsgüte aussekl. (Gesselbleck)	kg	,,,,,	1,33				
	Mittelblaya3-muta5am					0.81	146	0,81
1	Mittelbl.u.Breitfl Btahl v. 3-unt. 5 mm (Handelsgüte ausschl. Kesselblech)	A.S	119	146	146	0,0		
	Sonatice Fainblacks					_	75	0,8
22	Feinbl. 0,9-unt.3 mm	kg	66,3	75	65			
	Wahtlese Rohre	kg	843	930	801,9	•	950	0,9
	Marie Property C.	RE	841,54	928,38	801	-	1,62	
64	Attneward.Rohre ges. unleg.	kg	1,46	1,62	0,9			
	Righteisen(WE)Metall	4						
	4. Telserseugnisse aus ME-Metallen	kg	6,046	7,046	3,49	-	7,040	0,8
	e.) Welserseugnisse						n y y u nin n name.	a respectively of
	Sonet-Velserseusniss aus_Alu	1		2 0.002	0,006	_	0,002	1
155	Wicht aufgegliederte soret.Walserseugniss aus Alu	kg	0,00	0,002	0,000			
	1.) Valsarseugnisse aus Blei			4 0,044	0.084		0,044	. 1
117/2	Hight aufgegliederte Walserseugnisse aus Blei	28	0,04	0,04.			e de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de la calendaria de l	:
	Sonat Erseugnisse d Metallurgis (nur Richteisensetalls	94						
74/	Huttenroheink	×	6	7	3,4	340	7	0,
	IV. Maschinenbau	K	636,0	652,90	5 689,21	-	632,90	5 0,
	G.ChemPumpen u. Kompressor-Ausriati	k	g 248	248	248	1	248	1
		,			- 1			;

			- 12	•		7	•	•
1		-						
. 5.	le-Panpe 1 Steks	ks	88	\$8	88	1	88	1
AR	empressor 1 Stek.		160 1	60	160	1	160	1
Y.	Industricarmainres	kg	107,47	07,47	124,95	-	107,47	1
7	rense w. Wessing-	kg	0,94	0,94	0,94	1	0,94	1
	hlwasserregler 1 Stok	kg	0,92	0,92	0,92	1	0,92	1
A	blaßhahn *2*R 1 Stek	kg	0,02	0,02	0,02	1	0,02	1
B4 G	ngeisenersetursk	kg	103,965	103,965	120,53	-	103,965	1
×	H3-Absperrventile	kg	44,1	44,1	56	-	44,1	1
B	20-Absperrventile	kg	55	55	55	1	55	1
	Intliftungsventil	kg	0,225	0,225	0,61	-	0,225	
,	Saugmanometer 1 Stol	kg	0,5	0,5	0,8	-	0,5	1
	Contaktmanometer 2 Stel	kg	1	1	1,6	-	1	1
	Vinkelmanometer 1 Stak	kg	2,5	2,5	4,4	-	2,5	1
1	Oldruckmanemeter	kg	0,5	0,5	2	-	0,5	4
	Staufferbüchsen 2 Stck	kg	0,14	0,14	0,12	-	0,14	*
7	Yorstehend night au gagliederte Armetur	in ke	2,56	2,56	3,48	-	2,569	1
}	Kohrverechraubung 3/4*R 2 Stek	kg	1,2	1,2	2,1	-	1,2	1
	Ermeto-Verschraubun 5 Stok	kg	1	1	1	1	۲.,-	1
	Anschweißmuffe 1 Stok	kg	0,08	0,08	0,08	1	0,08	1
	Muffe *4"-3/8" 5 Stek	k	0,13	0,13	0,13	1	0,13	•
	Muffe m. Stopfen 3/8" - *2" 2 Stol	k	0,15	5 0,15	0,17	-	0,155	1
	Gue-u-Schmiedestiis		160,34	174,57	187,89	-	174,57	U,
231	Graugus v.0,11-29,	1		108,58		-	108,58	0,
	Schäffer & Budenberg Magneburg - t e/ 24	Marie alema de sua constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución de la constitución						41

1	2	3	1	5	6	7	8	9
35	Schmiede w.Gesenhst. aus Schwarzmetall	K.	1,46	2,4	•	-	2,4	0,4
	Flanscher m. Mut w. Feder Ef. 20-40	kg	63, 59	63,59	75,59	•	63,59	1
	CA.Netallerseugnisse		95,503	98,105	128.05	-	98,105	0,97
	Drahtgewebe	77	0,018		0,1	-	0,02	0,
_	Schweißelektrodes	14	24,2	26.8	49.4	-	26,8	0,5
58	Rohe Schrauben u. Muttern, kalt- u.war: geprest, presblank	RE	, ,	41,238	42	-	41,238	1
59	Schrauben u. Wieten- Zubehör	kg	0,351	0,351	0,72	-	0,351	1
60	Holsechrauben	kg	2,92	2,92	3,03	-	2,92	1
61	Rieten (bie 10 mm #)	kg	0,016	0,016	0,019	-	0,016	1
0a	Flanschen (handels= üblich) HV. 40-5()	kg	26,76	26,76	32,61	-	26,76	1
	DA. Metalltedarfanr- zengninge							_
82	(Sonst.) Nägel u. Stifte (Drahtetifte)	kg	24	24	-	•	24	1
	EA.Sonat.Erseugnisse des Meschinenbauns						0.75	
95	Längskugellager Reihe 51309 45 mm Ø 1 Stuk.	rg.	0,76	0,76	0,32	•	0,76	1
	V. Elektrotechnik	kg	253	253	192	-	253	1
2	Elektromotor 1 Stok. 1,5 KW n = 900 220/380 Volt	kg	29	29	17	-	29	1
	Elektromotor 1 Stok. 5 KW n = 1400 220/580 Volt	KE	49	49	-	-	49	1
3	Elektrometer 1 Stck. 18,5 KW n = 1400 380/660 Volt	kg	125	125	125	1	125	1
4		kg	50	50	50	1	50	*
	VII.Chea Industrie	kg	67,64	72,647	84,91	-	72,647	0,9
	A.Grundchosie							
88	Sonst. Lacke u. Anstrichmittel	Kg		(27)	(20)		(27)	

	3		4		•	7	T ,	9
	G.Gussi- u.Ashest-	1.	7,64	7,64	7 9,91	-	7,64	7 1
27	Textrepriemen (Gummikeilriemen)	25	4,4	4,4	4,4	1	4,4	1
20	Asbestgarne, -sehnt	- kg	0,01	6 0,016	0,51	-	0,01	5 1
32	Senst. Asbestersouga	. Ex	0,76	1 0,761	0.6		0,76	, ,
	Gummi-Dichtung 2 St				3.5		1,66	' ;
	U-Guami 4,5 at		-	,	0,9	-	0,81	1
	D. Hineral Ble u-Teer produkte	2						
6 8	Bitume	kg	60	65	75	-	65	0,92
	VIII. Bauguterialien							
	E.Baustoffe Iporka 0,8m²	ing	56	58	58	0,96	58	0,96
	Li-Holsbearbeitung	ikg	381	452	540		452	0,54
	Madelschnittholm 1. u. 2. Sorte (Hauptprodukt)0,512m	ltg	314	372	440	-	372	0,84
	bichenschnittnols 0,074m	lig	67	80	100	-	80	0,85
	End-Suime, ohne Farbe	J.B	5515,16	3974 , 46	3926,91	-	3974,46	0,89
		Yer	a okung a	Bateria)				
	III. Hatalluzzia	kŗ	26,6	30,5	50,5	0,87	30,5	0,87
1	inlentabl	Kg	26,6	30,5	30,5	0,87	30,5	0.87
	asunisee							, ,
	ittelblava3-unta5mm						į	
	fittelbl.u.Breitfl Stahl v.5-unt.5 mm Handelsgüte ausschl.	E IS	15,2	18	18	0,84	18	0,84
	altwalserseugniese	1					į	
, 19	onst.kaltgew.Band-	Ke:	11,4	12,5	12,5	0,91	12,5	0,91

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

_			•	129 -				
	*				•	1		,
	TV-Vesskinenber				,			
282	Anteinibetarine							
	(Sonst.) Migel u. Stifte (Drahtstifte)	-	18	18	18	1	16	1
	VII.Banmtericiten							1
14	is launteffe	148	100	110	120	-	110	0,9
	pappe Jon	78	60	66	70	-	66	0,9
15	unbecandete Teer- dackpappe 8)m ³	N.E	40	44	50	-	44	0,9
	IA: Holsbearbeitung						:	į
5	Sonst. Nadelsehnitth. (Hauptprodukt)2,47m5	re.	625	2030	2030	0,8	2030	0,8
	End-Sum _{ie}	kg	1769	2106,5	2196,5	-	2168,5	0,8
							:	
	hetsschkau, den 26.5.	51	N	EMA-W	= ok-			
			de S	au I. A GII. Ətzə di d	Musmar u/Sa.			
			•	Juliu	1200			
			1	9	Willy	ر		
		ĺ			1			
	İ		1					
j								
			1	İ		į		

- 130 -

DOPES M 1

STÆREBRE A/R "TPARDMAW" & FEPMARKN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Doutschland

Сводные нормы раскода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

MEMA - BERKE der S. A.G. "Transmesch"

Werk

Erestateile f.Kühlenlage mit Selekühler 30000 kesl/h

ИЗДОЛИ8 Erzeugnia

Основные данные

Techn. Charakteristik

Чистый вес

9,3 kg

Reingewicht

" Februar 195 1 ..

BEOGNICA C ,, ...

Исходные данные: чертеж ибщего вида Ж Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr. K - 7368

延 時/8	IIANMENOUANNE MATEPNAROB	Едии. Вомор	SSR BUTORP	Tapoul nac	Норма расхода дойствит,	Нозфф. исп. Матор.	Пория равхода в совь прини.	Hoso ø. Bon. meter
Pas. Rr.	Bezeichnung des Meterials	Ma6- siahelt	Relegowicht	Bruttogewickt	Bestehande Material Verbrauchs-Korm	Material- Verwortungs- Koaffiziest	House Vertrauchs-Borm	Material- Verwertsags Keeffiz ent
1	2	3	4	5	•	7		•
	IV. Maschipentelle	pg.	9,305	9,305	20,8	-	5,305	1
	G. Chemische Propen u. Kompresser-Auszüstung				- 17 18 - 18 - 18 - 18 - 18 - 18 - 1			
40	Kreiselenmen (Zentrifusel meinre himennummen	på	4,989	4,989	15,2	-	4,989	1
	trastateile für 1 icheumpe							
	Laufrad 1 Stake	kg	1,1	1,1	3,79	-	1,1	1
	Feile 1 *	Es	1,5	1,5	4,5	-	1,5	1
	Dicktungen 1 Sats	kg	0,05	0,05	0,05	1	0,05	1
	Stopfbuchsenpackung 1 Stek	kg	0,15	0,15	0,3	-	0,15	1
	Lederklötse f.Kuppig. 5 Stek.		0,06	0,06	0,2	-	0,06	1
	Steuermembrane 1 "	kg	0,003	0,005	0,003	1	0,003	1
	Ventilmentrane 1 "	leg.	0,002	0,002	0,002	1	0,002	1
	Gummidichtung 3 "	kg	2,006	2,006	4	-	2,006	1
	Ventilacheibe 1 "	RE .	0,011	0,011	0,018	-	0,011	1
	Bleidichtunger 2 *	kg	0,004	0,004	0,004	•	0,004	1
	Graphitechnur 0.5 a	ke	0,07	0.07	0,3		0.07	1

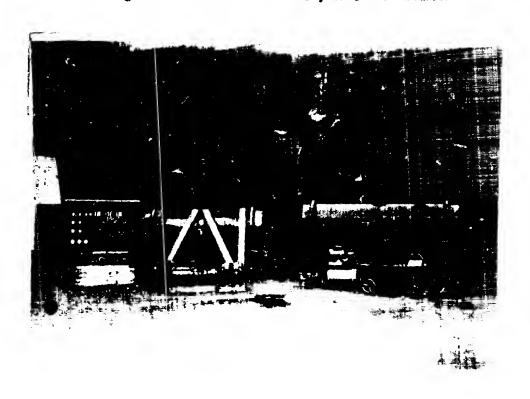
	_		
-	- 1	44	_

Klingerit-Dichtun		3 4	5				
Klingerit-Dichtun					1 7		
3.5	gen by	0,0	33 0,0	0,0	55 1	0,03	5 1
4 kubleittelkameres	BOIL RE	4,31	15 4,31	6 7,6	_	4,310	
Transmile für 1 Longragor							
Rlingerit-Dientung	ck.	0,14	2 0,14	2 0,34	2 -	0,142	, ,
Saugventile 4 "	kg	0,48	0,48	1,2			
Druekventile 2 .	te	0,2	0,2	0,5		0,48	1
Druckfedern 10 "	RE	0,36			_	0,2	1
Aufnahmeringe für Ernekfedern 2 Bt.	ak ,	0,5	0,3	0,7	-	0,368	1
Verdichtungeringe	ke ke	0,4	0,4	0,6	-	0,4	1
Schleifringflansch kompl. 1 Ste	k.	1,6	1,6	2	-	1,6	1
Ring m. Federatifte 1 Sta	k. ks	0,06	0,06	0,06	1	0,06	1
Schleifring, drehend 1 Sta	k.	0,14	0,14	0,5	-	0,14	1
Kupplungsmuffs 1 *	Itg	0,04	0.04	0.04			
Anachlagring 1 "	Itg	0,05	0,05	0.05	1	0,04	1
Summiring fastorfa	ltg	0,04	0,04	0,04	1	0,05	1
ummiring f.Schaue	lig	0,004	0,004	0,004		0,04	1
chauglas f. Olstend	ke l	0,015	0,015	0,015	1	0,004	1
1 Stok teokachlussel 4 "	1 1			0,015	1	0,015	1
echskantschrauben	kg	0,162	0,162	0,4	_	0,162	1
4 Stek	R.B	0,312	0,312	0,549	-		1
:.nd-Summe	KIS	9,305	9,305	20,8	-	9,305	1
itzschkau, den 26.5.	51			کام			
			NEMA Stage	WERKE 3Transma 3 kgu/sa			

- 132 -

Rüblanlage mit Binbündelrohr-Verdampfer 30 000 kcal/h

Kühlanlage mit Einbündelrohr-Verdampfer 30 000 kca)/h



Kälteleistung 30000 koal/h bei - 10° Verdampfungsu. + 30° Rondensstionstemperatur
Gewicht 2.775 t

●日子湖南 兼 1 Formblatt Kr 1

STRENERS A/O "TPANSMAM" & FEPMASSA Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Doutschland

wird eingetührt ab

Mrs (24) Schuffer & Budenberg Magdeburg 1 67,140)

"Утоврждаю" гл. инженер отдел. Ало "Трансиаш"

(RAGMINN) Bestätigt durch den Hauptingsnieur der SAB "Transmasch"

(LADIGIN)

49 '5

į

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

NEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch" Werk

Maganus Kühlanlage .ait Einbündelrohr-Verdampfer 30000 kcal/h Erzeugnis

bei - 10 Verdampfungs-u. OCHOBHMS ASKNES Kalteleistung 30000 koal/h + 30 Kondensationstempes Techn. Charakteristik

2,775 t Чистый вас + Ersatzteile 0,0093 t Reingewicht Вводится с "

Mirs 1951 7.

Исходные данные: чертеж общего вяда Ж Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

K - 7722

J £ <u>14</u> 14 14 / B	BARMEHOBANNE WATERWARD	Едпе. еемор.	YECTME SEC	Чириый нес	Нирна расхида действит,	Ноэфф. Иси. матер.	бірмі расхода первь пранем.	Коэфф Исп. матер
Pos. Nr.	Bezeichnung des Materials	Mad- einheit	Relegawicht	Brutlagawicht	Sestehande Material Verbrauchs-Rorm	Material Verwertungs- Rouffizient	tous V-thraucha Herm	Meterral Verwertungs Roeffiz ent
_ `_		3	4	5		7		9
	III. Wetallurgie	kg	2044,125	2522467			2522,467	0,81
	<u>Walzstahl</u>	kg	2044.06	2522,402			2542,402	C,81
).Walzwerkfertiger= zeugnisse							
15	Profile U+I NP 8-18	kg	209,7	230,-			230,-	0,9
	Stabstahl (insges.)	kg	59,132	48,383			48,383	0.81
17	Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, T u. alle sonst. Profile bis 30 mm	kg	4,582	7,873			7,873	0,55
18/1	Stanstahl wie vorst.	kg	5,16	7,21			7,21	0 , 7
18/2	Stabstahl wie vorst. 61 mm u.darüber	kg	29,59	33,3			35,5	0, 88
19	Bandstahl, warmgew.	kg	0,417	0,467			0,467	0,89
	Walzdraht	kg	1,04	1,044			1,044	1
20 267)	Walzdraht 1.Schweiß- draht	kg	1,-	1,-			1,-	1
21	Sonstiger Walzdraht	kg	0,040	0,044			0,044	0.9
+4 24}	Schaffer & Bussenberg Magdebure (- 1 67240)		And the state of					अद्दर्श व

-	134	-
---	-----	---

1								
		<u> </u>	<u> </u>		6	7		•
24/1	Brebbl. 5mm u.dariber Brebbl. u.Breitfl Stahl 5 mm u.dariber (Handelsgüte ausschl Kesselblech)	lk.	844,20	1180,-			1180,-	0,71
24/2	Mittelbl.w.3-unt.jmm Mittelbl.w.Breitfl Stahl v.3-unt.5 mm (Handelsgite ausschl. Kesselblech)	K	53,74	60,2			60,2	0,89
	Sonstige Peinbleche	KE	3,06			•		
26	Biehbleche Din 1623 (dekapierte) Bruppe V u. VI	×	1	3,5 1,16			3,5 1,16	0,9
	Feinbl.O,9-unt.3 mm	kg	2,06	2,34			2,34	0,89
	Mahtlose Rohre	kg	892,651	998,758]	998,756	0,89
	Wahtl.Rohre, gewalst		890,146			•	996,-	0,89
64	idniwand.Rohre ses. unleg.	kg	2,505	2,758			2,758	
56	Stabsiehereierseugh. Senst.Stabstahl, kalt.ges.unleg.	kg	0,04	0,050			0,050	0,8
4	Michteisen(NE)Wetalle .Walserseugnisse hus NE-Wetallen	kg	0,065	0,065			0,065	1
155	icht aufgegliederte enst. Walserneugnisse	kg	0,002	0,002		* Company of the second	0,002	1
7/2 N:	.)Walserseugnisse aus Blei icht aufgegliederte alzerseugnisse us Blei	kg	0,063	0,063			0, 063	ŧ
I.	V. Maschinenbau	kg 5	17,701	526,672		54	26,672	0,98
g.	Chemische Puppen u. i	EE 2	48	248		2.	8,-	4

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

-			•	135 -				
		3	4	,	,	7	•	
10	Sele-Pumpe ? Stek. 5 SE2 pre Std. 12 :		58,-	88,-			88,-	1
14	Kempresser 1 Stek. 30000 heal/h	120	160,-	160,-			160,-	1
	Y. Nadustrienranturer							
3	armatures	kg	1,86	1,86			1,86	1
	EMhlwasserregler 2 Stek.	kg	1,84	1,84			1,84	1 -
	AblaShahn 72" 1 Stok.	kg	0,02	0,02			0,02	1 -
14	Gußeisenarmaturen	ke	113.825	113,825				
1	WE3-Absperryentile V.NW 20-40 3 Stor.	kg	44,-	44,-			113,825 44,-	1
	Scle-Absperrventil NW 50 3 Stok.	kg	60,-	60,-			50, -	1
	Enflenschieber 3/4" 1 Stok.	kg	0,4	0,4			0,4	1
	Enthuftungsventil 1 Stok.	kg	0,225	0,225			0,225	1
	Saugmanometer 1 "	kg	0,5	0.5			0,5	1
	Kontaktmanometer 1 Stok.	kg	1,-	1,-			1,-	1
į	Oldruckmanometer 1 Stok.	kg	0,5	0,5			0,5	1
	Druckmanometer 1 Stok.	E	0,8	0,8			C,8	1
	Winkel-Kontakt- Thermometer 1 Stok.	kg	3,4	3,4			3,4	1
	Sole-Kontakt- Thermometer 1 Stok.	kg	3,-	3,-			3,-	1
	vorstehend micht auf-	KE	2,27	2,27			2,27	1
	Ermet everschrau bung V4" 6 Stok.	ks	0,29	c,29			0.29	1
	Ermeto-Mutter 3/8"R 2 Stok.	ke	0,06	0,06			0, 06	1
	ii Stok.	ke	0,98	0,98			0,94	1
	2 Stok.	lk.e	0,06	0,06			0,06	1
	4 Stok.	ltg	0,28	0,28			3,28	1
1	Rohrverschraubung 3/4" 2 Stok.):e	0,6	0,6			0,6	1

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9 - 136 -

			3 4	<u>-</u> -	9	7 •	9
	ous-n. Sohnledestnok	15	62,8	66,77		66,77	0,9
231	praugus v.0,11-18 k		18,66			21,22	0,8
235	Schwiede-u.Gesenkst aus Schwarzmetall	- K5	2,19	3,6		5,6	0,6
	Planschen m. Mut u. 'eder Nw 20-40	ks.	41,95	41,95		41,95	1
	CA. Netallersengnisse	15	88,94	93,947		95,947	0,9
250	Prahtgewebe	3	0,009	0,010		0,010	•
255	Elektroden	E	46,5	51,5		51.5	0,9
?58	Rohe Schrauben u. Muttern, kalt u.wars gepreßt, presblank	- E	26,9 6 1	26,961		26,961	1
59	Schrauben u.Nieten- Zubehör	E	0,588	0,5 88		0,588	1
!61	Nieten (bis 10 mm 2)	kg.	0,008	0,008		0,008	1
G a	Flanschen(handels= ublich) NW 50	K.B	14,88	14,88		14.88	1
	V.Elektrotechnik	Kg	204,-	204,-		264,-	1
	Elektromotor 1 Stok. 2,5 K% n = 1400 220/386 Volt	• kg	29,-	29,-		29,-	1
	Elektromotor 1 Stck. 18,5 KW n = 1400 560/660 Volt	X /3	125,-	125,-		125,-	1
a	chalttafel 1 btck.	KB	50,-	50,-		50,-	1
Ī		EĘ;	9,245	9,405		9,405	0,90
18	A.Grundchemie const.Lacke u. Anstrichmittel	kg		(22,-)		(22,-)	
	Gummi u.Asbest- industrie	kg	9,245	9,405		9,405	0,96
7	Cextropriemen Gummikeilriemen)	kg	4,45	4,45		4,45	1
į.	Ashestgarne,-schnüre	kg	0,025	0,025		0,029	1
		KE.	0.7	0.17		0,17	1
e i	ummidichtung 4 Stok.	rg	3,1	3,1		1 _ 1	, 1
	1 Comment	R	1.5	1,66			ر د , 9
	nd-bumme, ohne Farbe	tg 2	775 - 5	262.5		3262.5	,85

1		- +					
		lex	EXPES	eterial			
	III. Metallwigie	kg	26,6	30,5		30,5	0,8
	Velsetahl	ks	26,6	30,5		30,5	0,8
	5. bolswerkfertigeren sensaisse						
	sittelbl.v.3-unt.5mm		45.0	4.0		10,-	U,8
4/2	Mittelbl.u.Breitfl html v.5-unt.5 mm (Handelsgüte ausschl. Kesselblach)	ks	15,2	18,-			
	Kaltwalserseugaissa			40.5		12,5	0,9
60	onst.keltgew.Band:	E.E	11,4	12,5		1=07	0,,,
	V. Maschinephsp					gge, 'P d . apper de	
	A. Met: 11bedorfser-						
282	Sonst.) Nägel u. Stifte (Drahtstifte)	kg	18,-	10,-		18,-	1
	VIII. Beumeterialien						
	B. Haustoffe	ks	100,-	110,-		110,-	0,5
14	beandete 1 cerdache 3 cm	žg	60,-	66,-		66,-	0,9
15	intesandete leer- inchpappe 80m	KE	40,-	44,-		44,-	0,
5	IX.Holsbearbeitung	RE	1625,-	2040,-		2040	, a•
	(inuptprodukt)2,47m3						
	End-Sunne	RE	1769,6	2198,5		2198,5	0,
		M. 100 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie 11 Marie					
	Netsschkau, den 25.5	. 51		NE der Stoo	MA-WERK	A	
				7-	TO THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPUL). 	

- 136 -

Complete Se 1

OTAERENNE A/O "TPANENAM" O FEPNANN Verweitung der SAS. "Transmasch" in Deutschland

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Sama MEMA - WEIGH der S.A.C. "Transmasch"

Werk Einbundelrohr-

Higgshie Ersatsteile f. Kühlenlage mit Verdampfer 30000 kmal/h

Основиые данныв

Techn. Charakterletik

Чистый вес

9,5 kg

Reingewicht

Ę.

" Mars 1951

Вводится с " wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ж

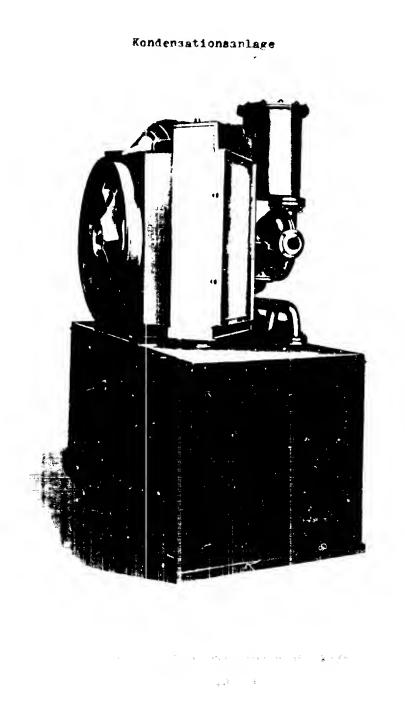
Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

K - 7722

赊接 #/5	NANWERORANNE MATEPHANON	Еден. Измир	Чистый вес	Topsul sec	Порма расхида дойствит,	Hazdý. Hal Matap	Норма расхида вновь принни.	Жаар (). исп. иг ор.
Pos. dr.	Bezeichnung des Materials	Nin6- einheit	Neingewicht	Bruttogowicht	Bostohendo Material Varierauchs-Borm	Material Verwertungs Kooffizient	Hore Yerbrauchs-Horm	Materiota Verwerfasspir Koeffirmet
1	2	3	4	5		7		9
	IV.Waschinenteile	ÌЕ	9,305	9,305			9,305	1
	G.Chemische Puspen u. Kompressor-Ansrustung							And a section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the section of the
40	Treiselpumpen (Zentrifugal wellur- pinennumpen)	kg	4,989	4,989			4,989	1
	Ereatateile für 1 Solepumpe							
	Laufrad ! btok.	kg	1,1	1,1			1,1	1
	kelle 1 4	kg	1,5	1,5			7,5	1
	dehtungen 1 .ats	Kg.	0,05	0,05			0,05	1
	topfbüchsenpackung 1 Stok.	kε	0,15	0,15			C,15	1
	lederklätse f.Kupplg. 5 Stok.		0,06	0,06			0,06	1
	steuermembrane 7 "	kg	0,003	0,003			0,003	1
	Ventilmembrane 1 "	kg	0,002	0,002			0,002	1
	Gummidichtung 3 *	kg	2,006	2,006			2,006	1
	Ventilacheibe 1 "	XF	0,011	0,011			0,011	1
	Bleidichtungen 2 * Graphitschnur 0,5 m	kg kg	0,004	0,704			0,004	1
	Klingerit-Dichtungen 5 Stok.	¥8	0,033	0,033			0,033	1

	- 44	
46	337	•

1	2	3	1 1	•		7 9	<u> </u>
14	Nihlmittelkompresser	kg	4,316	4,516		4,516	1
	Exectatelle für Kompressor						
	Klingerit-Diehtung 13 Stek	kg	0,142	0,142		0,142	1
	Saugventile 4 "	kg	0,48	0,48		0,49	1
į	Druckventile 2 *	kg	0,2	0,2	İ	0,2	1
į	Druckfedern 10 "	kg	0,569	0,368		0,368	1
	Aufnahmeringe für Pruckf. 2 Stok	kg	0,3	0,5		0,3	1
	Verdichtungsringe 8 Stok	kg	0,4	0,4		0,4	1
	Schleifringflansch kompl. 1 Stek	建庆	1,6	1,6		1,6	1
	Bing mit Federatift 1 Stok	k g	0,06	0,06		v,06	1
	Schleifring drehend 1 Stok	R.;	0,14	0,14		J,14	1
	Kupplungsmuffe 1 "	kg	0,04	0,04		0,04	1
	Anschlagring 1 "	kg.	0,05	0,05		7, 05	1
	Guneiring für Stopfe büchse 1 Stok	kg	0,04	0,04		0,04	1
	Gummiring für Schausglas 1 Stok	TE.	0,004	0,004		0,004	1
	ocnauglas f. Úlstand 1 Stok	KK	0,015	0,015		ა,ა15	1
	Liteckschlüssel 4 "	kε	0,162	0,162		ນ _າ 162	1
-	Secnskantschraube 4 - tok	kg	0,312	0,312		0,312	1
	End->umm€	k <i>p</i>	9,305	9,305		9,305	1
CHARGE AND ADDRESS AND SOUTH AS A SECURITY							
Date about	ë≈t zschkau, den 2 6. 5	.51				J on	



OTAERENDE A/O "TPANNUAS» N FERNAND Vermillung der SML "Transmaach" in Deutschland

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Sime MEMA - WERE der S.A.G. "Trensmesch"

Work

Kendensetlonsanlage

H3_Q0,5H0 Erzeugnis

Erzeugnis

Octobellis gannis miederstrachlagende Dampfmenge 650 kg/h

Techn. Charaktaristik

1,021 % + Ersatstelle 0,0545 \$

YNCTЫЙ 886 Reingewicht

Brogatca c , "Februar 195 r

wird eingeführt ab

Исходомо даномо: чертом общого онда Ж

H2-102006-6

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

3636 8/2	NAUMENUBANNE MATEPUARON	Един. камор.	Terruit sec	Septral ses	Hoper potenta goldtratt.	6000. 161. 161709.	Notes Symmes.	16000. 262, M2709.	
Pos.	Bezeicheweng des Materiale	Mail: sinks it	Reingewickt	Breilugewicht	Socialistical Material Vertraesko-Morse	Material- Verwortungs- Koefficient	Nova Varbranciu-Novu	Meterial Verwerkungs Konffizient	
-	2	3	4	5	8	7	!		
	III. Metallurgie	kg	480,9	550,44	761,46	-	550,44	0,87	-
	ralastahl	kg	479,02	548,16	558,68	-	548,16	0,87	
	3. Anlawerkiertiger-							May verification on the	
	stabstabl (insges.)	Xg:	141,81	159,58	153,24	-	159,52	0,69	
***	stabstahl f.allgem.	K	17,48	20,-	20,-	0,85	20,-	0,85	
•	Zwecke (Hund, Vierk.,	-			1	İ		Ì	
	bechsk., rlach, Winkel, ru.alle sonst. Frofile bis 50 mm							N design and the second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second	
8/1	Statutahl wie verst. 31 - 60 mm	KI	120,46	135,-	128,72	-	135,-	0,9	
8/2	Stabstahl wie worst. 61 mm u. darüber	KE	3,5	4,1	4,1	0,85	4,1	0,85	
37	Stabstahl aus leg. Werkseugstahl	R45	0,37	0,42	0,42	0,88	0,42	0,88	
19	Bandstahl. Warmdew.	JELK	0,08	0,09	0,09	0,9	7,09	0,9	
20 2 6 7)	Walsdraht f.Schweiß- draht	KIE	1,25	1,25	1,25	1	1,25	1	
	4) Schäffer & Budenberg Magdabu. g t 672401	1000				1		35 151-400	0

41 151-14-000

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

il.5 mm m.darther il.u. Breitfl 5 mm m.darther ielsgite ausachl. ibleche) ibl.u.Breitfl v.3-unter 5 mm isgute ausachl. ibleche) ine Feinbleche il. 0,9-unt.3 mm il. unter 0,9 mm .ese Rehre .Rohre, gewälst	kg kg kg	10,2 306,2 216,2 90,-	14,- 12,8 350,- 245,- 105,-	10,- 28,5 347,- 252,-	-	14,- 12,8 350,-	0,73
lbl.u.Breitfl v.3-unter 5 mm lsgute ausschl. lbleche) ike Feinbleche l. 0,9-unt.5 mm l. unter 0,9 mm ese Rehre .Rohre, gewälst	kg kg kg	306,2 216,2 90,-	350,- 245,-	347,- 252,-	-	350,-	
ol. 0,9-unt.3 mm ol. unter 0,9 mm ose Rohre .Rohre, gewälst	kg kg	216,2 90,-	245,-	252,-	-		0.87
ol. 0,9-unt.3 mm ol. unter 0,9 mm ose Rohre .Rohre, gewälst	kg kg	216,2 90,-	245,-	1 - 1	-	1	~,~.
ese Rebre .Robre, gewälst	kg		105,-	1		245, -	C,88
.Rohre, gewälst				95,-	-	105,-	0,86
eisen(NE)Metalle		9,28	10,5	18,6	-	10,5	0,89
	KE	0,94	1,14	202,78	-	1,14	0,82
Noken							
ötsin.n							90
nn über 50%	kg	-	-	38,5	-	-	-
h-Metallen	ks	0,94	1,14	164,28		1,14	0,82
alserzeugnisee Apier							
. Halsersevenisse							
e,Bänder u. fen	ks	-	-	128,4	-	-	-
alsersevenisse Gessing				1			
gen u. Profile	kg	0,94	1,14	-	-	1,14	0,82
.Walserseumisse							
ne, Binder u.	KE	-	-	35,88	-	-	-
	fen alserseugnisse essing en u. Profile .Walserseugnisse	fen alserseugnisse essing on u. Profile walserseugnisse essing e. Bunder u.	fen alterseugnisse essing on u. Profile kg 0,94 .Walterseugnisse essing e. Bunder u. kg	fen alserseugnisse essing on u. Profile kg 0,94 1,14 .Walserseugnisse essing e. Dander u. zg	fen alterseugnisse essing on u. Profile kg 0,94 1,14 - .Walterseugnisse etsing e. Dünder u.	fen alserseugnisse essing on u. Profile kg 0,94 1,14 .Walserseugnisse essing a. Bunder u. kg	sen alserseugnisse essing on u. Profile kg 0,94 1,14 1,14 Walkerseugnisse essing a, Bunder u. kg 35,88

Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

ergie-Maschischlie elturbine Type 1 Stek. 5 KW 3000-4000 Tel lemsstiensanlage Ugelrad, Gehäuse 1 Stok. dustriearmaturen here-u. Mescing- sturen kelthermometer 1 Stek asnähne RV4" 9 " eisenarmaturen fenschieber RV2" 2 Stok	kg kg kg kg	0,6	539.76 511.1 87.6 423.5 5,65	596,95 529,1 142,3 306,8 37,75	_	539,76 511,1 57,6 423,5 5,65	1 1 1 1 1 1
eschisents errie-Meschisent elturbine Type 1 Stek. 5 KW 3000-4000 We emstiensanlage Ugelrad, Gehäuse 110 1 Stok. edustrieersaturen etwege kelthermometer 1 Stek aßhähne RV4* 9 " eisenersaturen fenschieber RV2* 2 Stok	kg kg kg kg	911,1 87,6 423,3 5,65	511,1 87,6 423,5 5,65	529.1 142.3 306.8 37.75	-	511,1 97,6 425,5 5,65	1 1 1
elturbine Type 1 Stek. 5 KW 3000-4000 Wellensstiensanlage Ugelrad, Gehäuse 1 Stok. dustriermaturen hee-u. Kessink- sturen kelthermometer 1 Stek aßhähne HV4" 9 " eisensraaturen fenschieber RV2" 2 Stok	kg dr. kg kg	87,6 423,3 5,65 0,6	87,6 423,5 5,65	142,3 386,8 37,75	-	57,6 423,5 5,65	1 1
elturbine Type 1 Stek. 5 KW 3000-4000 Wellensstiensanlage Ugelrad, Gehäuse 1 Stok. dustriermaturen hee-u. Kessink- sturen kelthermometer 1 Stek aßhähne HV4" 9 " eisensraaturen fenschieber RV2" 2 Stok	kg dr. kg kg	87,6 423,3 5,65 0,6	4 23,5 5,65	38 6,8 37,75	-	425,5 5,65 0,6	1 1
5 KW 3000-4000 Westiensaninge Sugelrad, Gehäuse Sile 1 Stoke Mustriermaturen hee-u. Messinge kelthermometer 1 Stek ashähne RV4" 9 " eisensraaturen fenschieber RV2" 2 Stok	kg kg kg	423,3 5,65 0,6	5,65	37 , 75	-	5,65	1
ensationsaniage Ugelrad, Gehäuse File 1 Stoke Edustriermeturen Austriermeturen Austriermeturen Austriermeturen Austriermeturen Austriermeturen 1 Stek Austriermeturen Genschieber RV2" 2 Stok	kg kg kg	5,65 0,6	5,65	37 , 75	-	5,65	1
dustriearmaturen nee-u.Messing- aturen kelthermometer 1 Stek ashähne HV4* 9 " eisenarmaturen fenschieber RV2* 2 Stek	kg kg kg	5,65 0,6	0,6	<u>.</u> .	-	0,6	1
nze-u. Messing- sturen kelthermometer 1 Stek ashähne HV4* 9 " eisenarmsturen fenschieber RV2* 2 Stek	kg kg	0,6	0,6	<u>.</u> .	-	0,6	1
kelthermometer 1 Stek aßhähne RV4" 9 " eiseparasturen fenschieber RV2" 2 Stok	kg				-		
kelthermometer 1 Stek aßhähne RV4" 9 " eiseparasturen fenschieber RV2" 2 Stok	kg				-		
eisenermsturen fenschieber R ^V 2" 2 Stok	ke	0,72	0,72	1.5		0.72	1
fenschieber RV2" 2 Stok				1	_		•
2 Prok			3,58	_	_	3,58	1
· ·		3,58	7,50				
Beraeurite) pro-		-	-	36,-	-	-	•
nstire Armaturen Efen 53/4"-F1" 6 Stol		0,75	0,75	0,25	-	0,75	1
	1.	0.00	, , , ,	1.3	_	1,1	0,8
				1		1,1	0,
uminiumformgus 1,1 k	1						
		21.6	1 21,9	1 28,8	-	21,91	0.
	-1	_		3,3	0,9	i	0,
	- 1	TI	7 6,2	7 4,-	-	6,27	1
ttern, kalt u. WAY	·=+						
anschen (handels-	,	12,3	4 12,3	4 21,5	-	12,54	1
	R 1	kg 0,6	0,7	0 1,6	-	0,704	0,
.Grundchemie			10	12.1		(9)	
onst. Lacks u. natrichmittel		K.5	(3,				
	B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Schmiedestück: B-u.Sc	B-u.Schmiedestücke B-u.Schmiedestücke uminiumformguß 1,1 kg .Metallerseumnisse hweißelektroden the Cchrauben u. ttern, kalt u.warm epre3t, pre3blank lanschen(handelse blich) NW 15-40 II.ChemIndustrie .Orundchemie onst. Locke u.	Seu-Schmiedestücke Beu-Schmiedestücke ke Beu-Beu-Beu-Beu-	Seu-Schmiedestücke Beu-Schmiedestücke ke Beu-Beu-Schmiedestücke Beu-Beu-Schmiedestücke Beu-Beu-Schmiedestücke Beu-Beu-Schmiedestücke Beu-Beu-Schmiedestücke Beu-Beu-Schmiedestücke Beu-Beu-Beu-Beu-Beu-Beu-Beu-Beu-Beu-Beu-	### 6 Stok B-u.Schmiedestücke	### ### ### ### ### ### ### ### ### ##	### 6 Stok B-u.Schmiedestücke

••	144	•
----	-----	---

1	1	3	4	6	6	7		
-	C.Gummi-u.Asbest- industrie	kg	Q66 4	0,704	1,67	-	9, 704	0,94
	Sonst. Asbesterseugn.	ks	0,167	0,167	0,17	-	0,167	1
	Jumpidichtung 168tek.					-	0,287	1
•	Gummi 0,055 m2	k		0,25	1.5	-	0,25	0,8
	VIII. Beumaterialien							
	E.Glas		l E					
	Wasserstandsglas	ks	0,5	0,5	0,49	-	2,5	1
			1021 204	1001 404	1360.57		1091,404	0,9
	Lnd-Dumme, ohne Farb	7.5	1021,294	אס פני כטי	,,,,,,,,			
					1	,		
	Netusohkau, den 25.5	51			1			
			.,	NEMA-	A Litte nent			
				MARTH	Kau/Su	,		
				Mossin	Λ .			
				40	1 (\;	JOH-	,	
			İ		\	ا المحال		
			1		İ			
		Ì		1.1				
					1			
			Ì		ĺ	1		
				1	,			
		1						
				İ			1	
					!		İ	
			1		§ .	1		

Formidali Sr. 1

OTAERENSE A/S "TPASSMAM" B FEPNIABUS Verwaltung der SAB. "Transmanch" in Deutschland Sestitigt durch den Nampfingenleur der SAS. "Transmakih" (14.0181%)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

MEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Завод Werk

Ersatsteile s.Kendensationsanlage

Изделие Für 10 Kondensationsanlagen 1 Sats Ersatsteile

Erzeugnie

Основные данные

Techn. Cherekteristik.

34,3 kg

Чистый вос

Reingewicht

0

Рводитси с " " Мыть

Unterlegen: Übersichtszeichnung Nr.

195⁷ r.

wird eingeführt eb Исходиме даниме: чертеж общего вида Ж

H2-102006-6

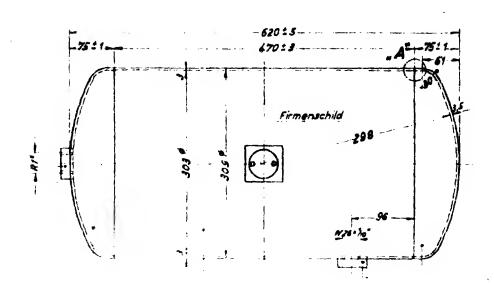
施施 表/a	NAMMEDODANNE MATEPNAROD	Един. камер.	Yectul sec	Topsul Dos	борна ресхода добствит.	10:100 061 04109.	prose baczowa	Mesipiji. Han Hanay
P48, #/.	Bezeichming des Materials	Mail- sjekeit	Reingswicht	Brattogowiehł	Boscohondu Motorial - Verbrauchs-Korm	Material Varue stança Konflizioni	Nove Verbranche Norm	Mate: in Vorwerlungs Kon Verland
1	2	3	1	5	6		•	-
	IV.Wrschinenbau							
	A.Energie-Maschinen	ke ke	34,319	34,219			34,319	1
9	Ersetsteile f. Kessel turbine		27,819	27,819			27,819	1
	Turbinenwelle 1 Btol	ke ke	2,785	2,785			2,785	1
	Kolbenringe 20 "	ke	0,514	0,514			0,514	9
	Pa?feiern 2 "							
	Lichtungeringe 20 *	ka	0,1	0,1			0,1	1
	Nutmattern 2 "	X.	0,12	0,12			0,12	-1
	Ming-Zylinderlager 10 Stel	I I I	4,3	4,3			4,3	4
	Hochrchulterlagsr 10 Stol	ik g	3,6	3,6			3,6	7
ĺ	Opritaring 1 ") Xa	0.35	0,35			0,35	4
	Laufrad, kompl.1 "	X4	8,15	8,15			8,15	1
	bdseming 1 *	X4	1,9	1,9			1,9	4
	Jisen-Haltering 1 "	RE	6,-	6,-			6,-	4)
ļ							1	
				}		i	į	
		1						

Approved For Release 2004/02/19; GARDP83-00415R010100170001-9

							1
Contentation fu	Eleke ki	6,5	6,5			6,5	1
	1 Stok. ke	3.5	3,5			3,5	1
1	1 " 24	1	1,9			1,9	1
	2 * k	,	1,1			1,1	1
		5.					_
£nd− 8	ume ki	34,319	34,319			34,519	1
					,		
				.1.	/		
Netsschkau, de	25.5.51			MIN			
		316	新 斯拉克	A BONE	<u>)</u>		
			No sta	Mau/Sn			
				À			İ
			, 0	1	BM	h	[
				j	J'	γ'	ı
							Ì
•							
						1	

0

Branaluftbahilter



9 Ltr.Inhalt, Betr.Druck 8 atu

Gewicht 6,3 kg

Carablett Se

UTACHEE A/U "TPAUDUAB" O FEPUAGUS Verweitung der SAL "Transmassh" in Goulochiand durch den Neuptingseleur der SAG. "Transamech" {EADIGIE)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

NEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Work

Hameane Bremsluftbehälter

Erzeugnis

OCHOSHMS AZHNMS 9 Idr. Inhalt, Betr. Druck 8 atti

Чистый вес

6,3 kg

Reingewicht

Вводится с " .. "

195¹ г.

wird eingeführt ab

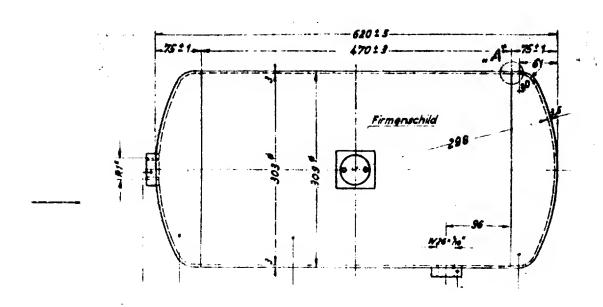
ИСХОДНЫЕ ДАННЫЕ: ЧЕРТЕЖ Общего вида Ж Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr. M4-102228-1a

es. Bezeichnung des Materials	Mail embeit	Reingewicht	Brattogoulaht	Bestehende Meterial	Material- Varwertungs	Arus	Material- Verwertungs
,	3		I	Verbrauche-Korm	Keelfiziest	Yerbraucho-Borsa	Koeffizioni
	╅┷╌	4	5	•	7		•
ili.Metallurgie	kg	6,25	7,55			7,53	u , 81
Felsatohl	kg	6,25	7,53			7,53	0,81
2. Falswerkfertiger- Beugnisse			į			: :	
Stabstahl (insges.)							
Zwecke (Rund.Vierk	Eg.	0,42	0,55			0,55	0,76
Welsdraht					1		
0 Walsdraht f.Schweisd: 7)	kg	0,14	0,14			0, 14	1
Stahl v. 5-unter 5mm	-	1,79	2,54			2,54	0,7
2	2. Falswerkfertiger= Reuspisse Stabstahl (insges.) Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel Tu. alle sonst. Profile 31-60 mm) Walsdraht Valsdraht Valsdraht f. Schweisd: Hattelbl.v.5-unt.5mm (Handelsgüte aussch)	2. Falswerkfertiger Beugnisse Stabstahl (insges.) Stabstahl f. allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, T u. alle sonst. Profile 31-60 mm) Walsdraht Valsdraht Valsdraht f. Schweisda kg Wittelbl.v.J-unt.5mm kg Hittelbl.u.Breitfl Stahl v.J-unter 5mm (Handelsgüte nusschl.	2. Falswerkfertiger= Reugnisse Stabstahl (insges.) Stabstahl f. allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, T u. alle sonst. Profile 31-60 mm) Walsdraht Valsdraht Valsdraht f. Schweisda kg Hittelbl.v.5-unt.5mm (Handelsgüte nusschl.	Interest Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Research Res	intelligent kg 6,25 7,55 intelligent kg 6,25 7,55 intelligent kg 6,25 7,55 intelligent kg 6,42 0,55 Stabstahl (insges.) Stabstahl f.allgent kg 0,42 0,55 Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, Tu. alle sonst. Profile 31-60 mm) Walmdraht Valsdraht Valsdraht f.Schweißdakg 0,14 0,14 Wittelbl.v.5-unt.5mm kg Wittelbl.u.Breitfl Stahl v.5-unter 5mm (Handelsgüte ausschl.	######################################	Ealssinhl 2. Falswerkfertiger= Reugnisse Stabsiahl (insges.) Stabsiahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, T u. alle sonst. Profile 31-60 mm) Welsdraht Talsdraht f. Schweißdm. kg 0,14 0,14 Unitelbl.v.5-unt.5mm Kg Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.5-unter 5mm (Handelsgüte ausschl.)

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

						,		, p
1		<u> </u>					-	
	Penstire Feinbleche							
22	Feinbl. 0,9-unt.3 mm	¥\$	3,9	4,3			4,3	0,9
		E.	0,058	0,063			0,063	0,92
	IA-getopinespan	~	0,000					
	CA. Metallerseneniese	25	0,058	0,067			0,063	0,9
-	Behweiselektroden	25	0,056	0,061			0,002	1
264	Micton (318 10 mm 27)	KE	0,002	0,004			0,00.	
	VII.ChemIndustrie	KE	0,005	0,006			0,006	0, 8
	TARLY TARREST LANGE							
	A.Grundobenie			(0,25)			(0,25)	
88	Sonet.Lacke u. Anetrichmittel	kg		(0,25)		}	(0,0)	
ķ.						-		
	B. Baustoffe unbesandete Teerdach:	RE	0,005	0,006	4	İ	0,006	0,8
כו	pappe,	~	0,000	•				
	0,01 =				ł			
	End-Summe, ohne Parbe	kg	6,313	7,599			7,599	0, 8
						1		
				8			5	
Ĵ	Netsschkau, den 24.5	51				-6.1/		-
Į.	9			Jer Sto	W-AM	Table 1	:	
				N	tzschk	Sa. \	i	1
	6			No.	MM	1/20	La_	
)(1 wh	(ga)	
					T	1		!
						N.	3: F	
				1	l.	1		
		1	1	1	1	l l	,	ì
							al e	

Brenslufthehilter



40 Ltr.Inhalt, Betr.Druck 8 atti Gewicht 19,6 kg

- 151 -

NTREMENSE A/O "TPANDMAD" N FEPMANNN Verwaltung der SAB. "Transmesch" in Doutschland "Утворисдаю" гл. миненер отдел а/о "транима"

BestEtigt durch den Hamptingenlour der SAS. "Transmesch" (LA91818)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Зевод

WEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Werk

Изделио

Bremsluftbehälter

Erzeugnis

Основные данные

40 Ltr.Inhalt,

Betr.Druck 8 ata

Techn. Charakteristik

Чистый вос

19,6 kg

Reingewicht

Ma1

195 ¶ г.

BROGHTCH C ,, wird eingeführt ab

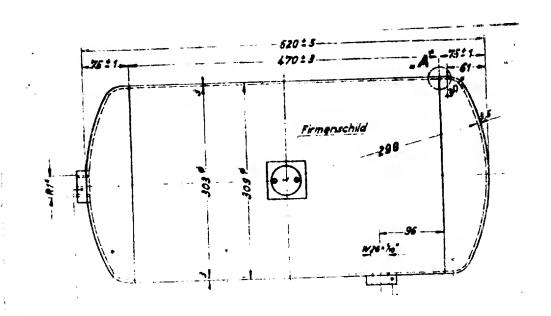
Исходные данныя: чертеж общего вида Ж

H4 - 102229 - 1a

施险 8/8	NARMENONANIE WATEPHANON	EARN. 1121103.	Честый вес	Topoul and	Пория раследа действит.	Коофф. иси, матир.	Ворна расхада векть прином.	Козфф. исв. натор
Pos. Br.	Bezeichnung des Materials	Ma6- einheit	Raingewicht	Brutlegewicht	Bistokende Material Verbrauchs-Horm	Material- Verwertungs- Konffizient	Nove forbrauchs Norm	Material Varue tungs Healt-zient
1	2	3		5	•	1		Ē/
	III.Metallurgie	kg	19,59	21,75			21,75	0,9
	Walzatahl	kg	19,59	21,75			21,75	0,9
	3.Valsworkfortiger- zeugnisse							
	Stabstabl (insges.)							
/1	Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk, Flach, Winkel, T u. alle sonst. Profile 31-60 mm	kg	0,42	0,55			0,55	0.70
	Walsdrald							
20 67		rg	0,28	0,28			0,28	1
	Mittelblaya3-unta5mm							
./1	Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.3-unter 5 mm (Handelsgüte ausschl Kesselblech)		18,89	20,92			20,92	0,9
	Kesselblech)					W.	es compression de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de l'article de	

	,	-						4 1000
	2	,	4		•			
	IV. Kasshinenban		-					
	Că.Netellersengaigee	-	0,058	0,063			0,065	2,9
55		M	0,056				0,061	0,9
1	Micton (bis 10 am #)	7	0,002	0,002			0,002	1
	MIT Chan Industria		0,005	0,006			0,006	0,8
	VII.ChemIndustrie	X.E	0,005	0,000			0,000	0,0
	A.Grundohemie							
8	Sonst. Lacke u. Anstrichmittel	24		(0,8)			(0,8)	
	E.Baustoffe							
		26	0,005	0,006			0,006	0,8
	0,01m ²							
	End-Sume, ohne Tarbe	ke	19.653	21,819			21,819	0,9
							110	
				İ				
							- Annual Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of t	
							The state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the s	
				ļ				
	Netwechkau, den 24.5	51			1/0			
			N der St	EMA-W	Bakt.			
			N	tzschio	u/Sa.\			
			7	$\langle n \rangle_{h_{i}}$	1/20	130		
) }	\sim	Y	to		
						1		
					-			
			i	i		i	1	

Brane luftbehilter



40 Ltr. Inhalt, Betr. Druck 6 attl.
Gewicht 21,2 kg

- 154 -

STAPNA ME Form blatt Nr.

OTHERENNE A/O "TPAHCMAW" & FEPMANN Verwaltung der SAB. "Transmasch" in Deutschland "Утверждаю" тя. чиженер етдел. а/о "трансенан"

..... 1915 г.

Bestätigt durch den Mauptingemaur der SAB "Transmæch" Captern.

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

HEMA - WERKE der S.A.G. Transmasch

Werk

Изделже

Breasluftbehälter

Erzeugnis

Основные данные

40 Ltr.Inhalt,

Betr. Druck 6 atu

Techn. Charakteristik

Чистый вес

O

21,2 kg

Reingewicht

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

195 1 г.

Вводится с " wird eingeführt ab

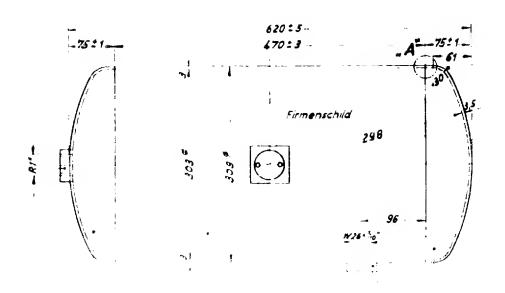
Исходиме даниме: чертеж общего вида №

H4 - 102230 - 1b

RAXMEMOBAHNE MATEPHAROB	Един. Нвивр.	SECTIVE BEC	Черный вес	Норма расхода дойствит.	ticadid. Bon. Matep.	Нерма расхода вновь проням.	йн эсэф. исл илтэр
Sezeichnung des Materials	Maß eishart	Reingewicht	Bratte gowicht	Bestehende Meterial Verbrauchs-Korm	krateriat Verwortings- Hristliciant	Neue Verbrauchs korin	it denal- Vertierlungs Karifyrient
7	1	4	5	8			9
III. Metallurgie	kg	21,1	23,33			23,33	G,93
Valsstahl	kg	21,1	23,33			23, 33	0,93
3. Valzworkfertigers seugnisse							
Stabstahl (insges.)							
Stabstahl f. allgem. Zwecks, (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, T u. alle sonst. Profile 31~60 mm)	kg	0,53	0,58			0,58	c,91
Waladraht							
Walsdraht f.Schweiß= draht	kg	0,33	0,33		e e	9,55	1
Mittelbleve3-unte5ma		A 8					
Stahl v.3-unter 5 mm	-	20,24	22,42			22,42	4,9
	Ili.Metallurgis [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsatahl [alsa	III.Metallurgie Falsatahl Salsatahl Salsatahl Stabstahl (insgea.) Stabstahl (insgea.) Stabstahl f. allgem. Zwecke, (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, Fu. alle sonst. Profile 31-60 sm) Falsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Walsdraht Wal	III.Metallurgie Talsatahl La La La La La La La L	III.Metallurgis kg 21,1 25,33 Malsatahl kg 21,1 25,33 Malsatahl inagea. Stabstahl (inagea.) Stabstahl (inagea.) Stabstahl (inagea.) Stabstahl f. allgem. Zwecke, (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel, P. u. alle sonst. Profile 31-60 sm) Malsdraht Walsdraht Walsdraht Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.3-unter 5 sm (Handelsgüte ausschl.	Bezeichnung des Materiuls Main Reinquericht Mainfail Verbranchs-Horn 1	Bezeichnung des Materials Mais Reinquerick Brottegenick Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott Warkender-Brott W	Bezeichnung des Materiuls Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent Participent P

	T :	<u> </u>		5	•	Ţ	B 1	9
<u> </u>								
	IV. No sehi nemban							
	CA-Metallersensnias:	25	0,082				0,09	0,9
	Schweißelektroden	X5	0,08	0,088			0,002	1
261	Nieten (bis 10 mm #)	KE	0,002	0,002			0,002	•
	VII.Chem,-Industrie	kg	0,005	0,006			0,006	0,8
	Andrustehenie							
88	Senst.Lacke w. Anstrichmittel	KE		(2,3)			(2,3)	
	Balanstoffs						0.005	e. a
15	unbes.Teerdachpappe 0,01 m	kg.	0,005	0,006			0,006	0,8
	End-Summe, obne Farbe	kg	21,187	23,426			23,426	0,9
	Metsschkau, den 24.5	51				/		
	MATERIAL MATERIAL			NEMA-	VERKEN	μ	\ 	
		1		Staati. A. G Netzsch	I +	-\		
				1.1	My			
				Jan J	1/3	aler		
					M	mal		
							Ì	
			1	1	-			
		-						
				1				
		1		1		1	ļ	

Bromelu:ftbebälter



57 Ltr.Inhalt, Betr.Druck 8 atti Gewicht 25,5 kg

- 157 "

Formblett Nr

OTATREBEE A/O "TPARGMAM" N TEPNANNN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Beutschland "Утверждаю" гл. нежелер отдел. а/в "трансиаш" (BARMENT) masch" "ABIGIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

REMA - WERKE der S.A.G. "Transmesch"

Werk

Bromeluftbehälter

Надалив Erzeugnis

Betr.Druck & att

Основные данные

57 Ltr. Inhalt,

Techn. Charakteristik

25,5 kg

Чистый вес Reingewicht

0

BROANTER C ,

195¹ r.

wird eingeführt ab

H4 - 102342 - 10

Исходные данные: чертеж общего вида № Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

NAMMENORANNE MATEPHANOS	Едии. измер	Чистый вис	Чиркый нес	верме расхеда девствит.	Roshi aco. Matoj.	Коржа расхода якогь орином.	Keaфф.
Bezeichnung des Materials	bi ali- vinhelt	Reingewicht	Brictlegewich1	Bestehende Material Verbrauchs-Herm	Material Verwertung Koeffizier	Nestvauchs Norm	Material Verwerfungs Koeffizient
8	- ; -		5	•	7		
III. Eetallurgie	ks	25,45	28,11			28,11	0,9
Valuetabl	ke	25,45	20,11			28,11	0,9
Jakalaperkfertigeks zeneninks						ŀ	
Zuecke (Rund. Vier't.,	1	0,42	0,55			0,55	0,7
Welsdraht f. Schweiß- Welsdraht f. Schweiß- draht	kg	0,44	0,44			0,44	-
Mittelbl.u.Breitfl Stabl v.3-unter 5	XE	24,59	27,12			27,12	0,9
	Stabstahl (inages.) Stabstahl (inages.) Stabstahl (inages.) Stabstahl (inages.) Stabstahl f. ellgem. Zwecke (Rund, Vierk., Bechek., Flach, Winkel F u. elle sonst. Profile 31-50 am) Walsdraht Walsdraht f. Schweißen draht Wittelbl.w.Breitfl Stahl v.3-unter 5 am (Handelsgute aussch)	Bezeichnung des Materials III. Ketallurgie Falsstahl Jakalsperkfertigens Reuspille Stabstahl (ineses.) Stabstahl (ineses.) Stabstahl (ineses.) Stabstahl (ineses.) Stabstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Stabstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Stabstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Stabstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Stabstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsstahl (ineses.) Falsst	Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai- einbeit Mai Mai- einbeit Mai Mai Mai Mai Mai Mai Mai M	Bezeichnung des Materials Material Materials Material Material Materials Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material	Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Bezeichnung des Materials Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewicht Relingewic	Bezeichnung des Materials Material Bertispericht Bertispericht Bestehende Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Mat	Bezeichnung des Materials Met deicheit Reingewicht Brottogewicht Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer Verbracht Bernitzer

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

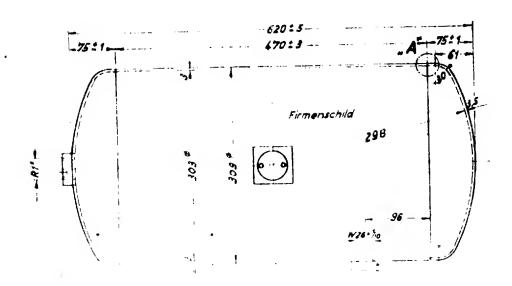
				58 -		7	1	•
1	1	3		5		 		
	IV. Beschinenben							
			0,058	0,065			0,063	0,9
	CA. Metallernenguises						0,061	0,9
255	Schweißelektreden	Jal.	0,056				0,002	1
261	Wieten (bie 10 mm #)	76	0,002	0,002		İ		
							0,006	0,8
	VII. Chem industrie	F 2	0,005	0,006		1	0,000	
	<u>A.Grundehenie</u>			(0,9)	[(0,9)	
88	Sonst. Lacke u. Anstrichmittel	kg		(0,5/				
	WESTERMET							
	B. Banatoffe							
15	unbes.Teerdachpappoo	13	0,005	0,006			0,006	0,8
	0,01m			!				
				20 150	-		28,179	0,
	End-Summe, ohne Farbe	Ji.g	25,513	28,179			,	
		1						
			1		1	1		
								1
				İ				
							ļ	
					İ	Ì		
	¥ .							
	Metsschkau, den 24.	5 51				Λ_{λ}		
	Williamstant ann Tan			NEMA	WEDK!	HW./		
			31	stouti A	d .Trans	6 \		
			-	Netzeg	hkphy50	3.	Ì	
				1 HV	m			
				1/6	1 W	alth		
					/	7.0		
			1		İ	1		
	į							
	1				*	İ		1
		1			,			
					,			
			}	1				÷
				i				İ
		i	İ	i		İ	I	41 11

, - 159 -

Bremsluftbehälter 100 Ltr.

·**X**

Bransluftbehälter



100 Ltr.Inhalt, Betr.Druck 8 at0 Gewickt 41,97 kg

- 160 -

◆37僧4 £ *

Formblatt fir 1

OTRERENE A/O "TPANGMAM" & FEPMANN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland ,, YTBORM ARNO " FR. MUNCHEF STREER. 4/8 "FPANCHARD"
"...". 198. c. (RADN'49)
Bosthitgt durch den Hauptingenisur der \$86. "Transmasch"

(LADIG: N)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

NEKA - WERKE der S.A.G. "Transmosth"

Wark

Наделие

Brensluftbehälter

Erzeugnis

100 Ltr.Inhalt,

Betr. Druck 8 atE

Основные данные

Techn. Charakteristik

Чистый ввс

41,97 kg

Set.

Reingewicht

195 1 r.

BROGNTER C ,, wird eingeführt ab

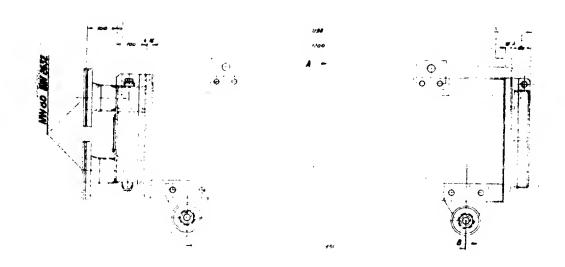
190 . 1.

Исходные данныв: чертем общего вида Ж Unterlagen: Übersichtszeichrung Nr H4 - 102251 -1

tellurgie shl werkfartiger saugnisse shl (loses.) shl f. allges.		Reingrwichs 41,91 41,92	Bruttagewicht 5 46,02 46,02	Bearishenda Bisterial Yarbrasch - Born 6	Material Verws funga- Reef ast	Neus Vertrauchs form 8 46,02	Material Verwartung Reef (Jeen Q , 91
tallurgie ahl warkfartigar- zaugniasa ahl (insges.) ahl f. allges.	and the	41,91	46,02	6	r	46,02	•
ahl werkfartiger- seugnisse ahl (insges.) ahl f. allges.	re.	41,91					• •
markfartiger- sengmisse ahl (inspes.) ahl f. allges.			46,02			46,02	0,9
ant (inages.)							i
ahl f. allgow.	De ser			1	ľ	. 1	i
ahl f. allgem.	Decree 1		1	1	!		
lis somet. 21 = 31-60 mm)		0,42	0,55			0,55	0,7
abt	1 8						
nht f.Schweiß= draht		0,55	0,55			0,55	1
v.3-unter 5 am	.]	40,94	45,02			45,02	0,9
	draht hlavaS-untajim blausBreitfla- v.5-unter 5 am	cht f. Schweiße kg draht hlava i-untalium bl.u.Breitfl kg v.3-unter 5 mm clagute aussebl.	caht f. Schweiße kg 0,55 draht Alley Jennie jum bl.u.Breitfl kg 40,94 v.3-unter 5 mm blagute ausschl.	caht f. Schweiß- kg 0,55 0,55 draht Alleys J-unia jum bl. u. Breitfl kg 40,94 45,02 v. 3-unier 5 mm blagute ausgebl.	caht f.Schweiße kg 0,55 0,55 draht kg change kg 0,55 0,55 draht kg change kg change kg 40,94 45,02 change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change kg change	caht f.Schweiße kg 0,55 0,55 draht kg co.55 0,55 draht kg co.55 co.55 draht kg co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co.5-unter5 am co	hlaval-nunkaima bl.u.Breitfl kg 40,94 45,02 45,02 45,02

1							7		•
IV.	11	2	[]	•					0.02
IV.			_	0.058	0,063	ı		0,000	V,7=
### 24.5 51 A. Ketalleragganian Ng 0.055 0.065 0.061 0.002 0.005 0.005 0.005 0.002 0.002 0.002 0.002 0.005 0.005 0.006 0.005 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.006 0.00		IV, Maschinenbau	75	0,0,9				0.063	0,92
255 Sohweikelektreden 261 Mieten (bie 10 mm 8) WII.ChemIndustria 262 kg 0,005 0,006 WII.ChemIndustria 263 kg 0,005 0,006 WII.ChemIndustria 264 kg 0,005 0,006 A.Grundohemia 265 kg 0,005 0,006 A.Grundohemia 266 kg 0,99 Relamatoria 267 unbee.Teerdochpapps 0,01m End-Summe,ohne Farbe kg 41,973 46,089 NEMA-WERF A.Grundohemia 46,089 0,99 NEMA-WERF A.Grundohemia 46,089 0,99 NEMA-WERF A.Grundohemia 46,089 0,99	1.		ks	0,058					-
### Solution (bis 10 m #) kg	1	QA-Matallelanden	~)		-		- 1	- 1	
VII. Ches Industrie kg 0,005 0,006	255	Schwelletersream 6	-	0,002	0,002				
VII. Ches Industrie kg 0,009 0,006 A. Grundchesia Bonst. Lacke u.	261	Mieten (Die 10 -			_			0.006	0,83
A.Grandchemia Bonst Lacke u. Anstrichaittel 15 unbes.Teerdnohpapps Q.01a End-Summe,ohne Farbe Kg 41,977 46,089 Netsuchkau, den 24.5.57 NEMA-WERK Netsuchkau, den 24.5.57		TnApatrie	kg	0,005	0,006	1			
Sonst. Lacke u. Anstrichmittel E.Baustoffs Unbes. Teerdschpapps O,01s End-Summe, ohne Farbe Kg 41,973 46,089 NEMA-WERK Netzschkau, den 24.5.51 Nema. A.G. Herrich A.U. So.		ATTENDED							
Bonst. Lake u. Anstrichmittel E.Baustoffs Unbes. Teerdschapapps O,01m End-Summe, ohne Farbe kg 41,973 46,089 NEMA-WERK Netzschkau, den 24.5.51 NEMA-WERK Netzschkau, So.		A.Grundahenie			(0.3)	1	1	(0,9)	
End-Summe, ohne Farbe kg 41,973 46,089 Retsuchkau, den 24.5.51 NEMA-WERKENNAM Neutrachtung School (1988)	A.S.	Comet Lacks to	kg	i	(0,3)		1		
Retarchkau, den 24.5.51 Netsschkau, den 24.5.51 Netsschkau, den 24.5.51 Netsschkau, den 24.5.51		Anstriohmittel							1
Netsuchkau, den 24.5-51 Netsuchkau, den 24.5-51 Netsuchkau, den 24.5-51 NEMA-WERKE Netsuchkau, den 24.5-51 NEMA-WERKE Netsuchkau, Sa.		n neverte						0,006	0,83
Retsschkau, den 24.5.51 NEMA-WERKT der Stant A. G. Harris Netzenkau		Denugaras	e k	0,00	9 0,00	•	1		Ì
Retsschkau, den 24.5.51 NEMA-WERKT der Stant A. G. Harris Netzenkau	13	0,01	•2						
Netschkau, den 24.5 51 NEMA-WERT Plant Sant			- 1		45 08	10		46,08	0,97
Netzschkau, den 24.5.51 NEMA-WERK der Staatl A. G. Hans in Martinghaltu/Sa. DAAR		End-Summe, ohne Far	pe k	B 41,9	7 40,00				i
					l l				
						\			
			1		j				
			1				1		
			1						
						1			
			1		1	1			
					1				
			117		İ	1			
			24.5	1.51		,	W		
		Netsschkau, den	4447		NEM	A-WER	∀ ₹	İ	
					der Staati.	A. G. TON	50		
					14	altan			- 1
					17/6		£100		
		·			ì		2/20		
						\	1	1	
					1				1
						1			1
							a video a		
				1 1	1	•			

Enfthühler (Beichsenwerk) 14R-1200-82



Luftmenge 7200 cbm/h, Kühlmittel - Wesser,
Kühlleistung 46000 WE/h
Gewicht 494,468 kg

- 163 -

967E: 2 1 formblatt hr. 1

OTREBENIE A/O "TPANGMAM" II FEPMANIN Yarwaltung der SA6. "Transmusch" in Deutschland " ALBED W. ABIO" FA. MINNEHEP CTAER. A/G "TPARCHAR" Hestätigt durch den Hauptingenleur der SAS, "Transmasch" (LADIGIU)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

NEMA - WERKE der S.A.G. "Transmesch"

Werk

Маделие

Luftkühler (Sachsenwerk) 14R-1200-8E

Erzeugnis

Kublmittel -Massex Ochoвные данные Luftmenge 7200 eba/h, Kuhlleistung 46000 #E/h

Techn. Charakteristik

Чистый евс

494,468 kg

Raingewicht

" Februar 1951 f.

Вводится с " wird eingeführt ab

Исходные данкые: чертеж общего вкда 🕦 Unterlagan Übersichtszeichnung Nr.

R2 - 102338 - 2

HANNEROBANTE MATERNARD	Едаа. 61463.	Yestud Dec	Yepeni sec	Nopel, auxoga gaboteut.	И сэфФ. есв, матер.	й врес ресхеда превы времян,	Basquis DCB HATER
Bezeichnung des Materials	Mali- cinholl	Reingewicht	Bruttogowicht	Besiehenda Material - Yerbrauchs-Korm	Material- Verwerlungs- Koeffizient	Sese Farbrocks Vorm	Mulersal- Verseerings Keeffi/tent
2	3	4	5	•	7	В	
III. Vetallurgie	kg	447,4	519,05			519,05	0,85
Malsatabl	kg	397,4	138,05			458,05	0,86
3. Whisearkfartiser- asuchises							
Stabstabl (ineges.)		25.35	34			34 ***	0,74
Zwecke (Hund, Vierk.,		- 3,77					
rofile v.31-60 mm)		1					
haladraht			2.45			0.48	,
Naladraht f. Schweiß- draht	KE	0,45	0,45				
						(7) 0.5	081
ntani 5 mm u.duriber (nandelsgüte aussonl	kg	100,8	325			1270-	0,0
						1	
F		20 8	38.0			55	0,9
Mittelbl.u.breitfl.	. Kg	47,7	77	1			
ilandelak.vasadaj.				-	1	•	
	Bezeichsung des Materials 2 III. Setallurgie Melsstahl 3. Melswerkfartiger- asugnisse Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finages. Stabstahl finag	Bezeichsung des Materials Bezeichsung des Materials Auf Scholler School Reg Malastahl Auf Research School Reg Stabstahl (inagasa) Stabstahl (inagasa) Stabstahl (inagasa) Stabstahl (inagasa) Stabstahl (inagasa) Stabstahl (inagasa) Stabstahl (inagasa) Stabstahl (inagasa) Stabstahl (inagasa) Stabstahl (inagasa) Registabstahl Registabstahle Anladraht f. Schweiße Registabstahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Registahle Grobble Schweiße Registahle Grobble Registahle Gro	Bezeichnung der Materials Bezeichnung der Materials 2 III. Setallurgie Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Reliestahl Rel	Bezeichnung den Materials Bezeichnung den Materials Auf Reinpewicht 2 11	Bureichnung des Materials Bureichnung des Materials Maichel (Indet) Reingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht Rutingewicht R	HANNEHORAHIE MATEPHANDS Bezeichnung des Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Mat	HANNESSEANCE MATERIARDS 1888. 1888. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1889. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899. 1899.

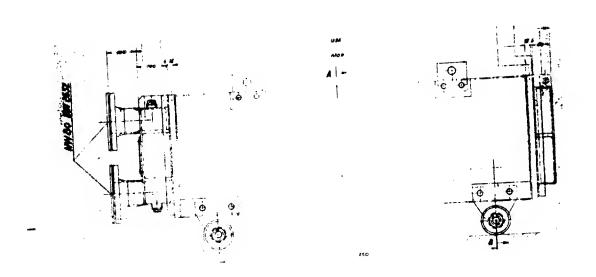
Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9 - 164 -

				5		7	1 1	9
1	2	3						
ç	ionatige Feinbleobe			40.6			12,6	0,9
22 1	Soinble 0,9-unt.3 mm	kg	11,4	12,6				
1	Wahtlose Rohre						118	0,9
63	Nahtl.Rohre, gewalst	kę:	106,9	118.≃				-,,
	Kaltwalzerzeugnisse						135	0,9
60	Sonst.kaltgew.Band= stahl bis 25 mm	zε	123.~	135			1,55	٠,,
	Nichtelsen(NE)Matall							
	4. Walzerzeugniase au NE-Metallen						1 2	
	Sonst Erzeugnisse der Metallurgie (nur Nichteisenmetalle)						61	0,82
74/3	Hüttenrohzink	kg	50	61				
	IV. Maschinenbau	lig	45,94	8 47,848			47,848	0,95
	Gus-u.Sohmiedestiicke			10.0			13,8	0,94
231	Graugus v.1,d-2,9kg	Jrg	17,6	18,8				
	CA-Metallerzeugnisse	ltg	28,34	8 29,048	3		29,048	0,95
255	Schweißelektroden	leg	6,5				7,2 13,16	1
258	Rohe Schrauber u. Muttern, Kalt u.war gepreßt, preßblank	m= lkg	13,16					
259	Schrauben u.Nieten- Zubehör	kg	0,96	0,96	4		0,964	
261	Nieten (bis 10 mm Ø) kg			l l	į	7,72	1
	Flanschen (handels- üblich) NW.80		7,72	2 7,72			1,14	*
	VII.ChemIndustrie) ke	1,1	2 1,12			1,12	1
	A.Grundchemie	ke	3	(5.~)	1		(5.4)	
В	4 Lacke u.Anstrich= mittel auf "lbasis	kį	3	(2)			(2.=)	
ž.	Sonst.Lacke u. Anstrichmittel	kų	g	(3)) t :		(5)	
	C.Gummi-u.Asbast- injustr	1 e	g 1,1	1,1	2		1,12	1
	52 Sonst. Asbesterreug	1	g 0,0	0,0	2		6,02	1

_	16	5	-

1	2	3 1		5		7 6	
•	Gummi-Dichtung 0,53m	kg	1,1	1,1		1,1	1
	End-Summe, ohne Farle	kg	494,468	568,018		568,018	0,86
		Yer	enokucza	maierial			
	III Watalluwaia	kg	1,6	1,76		1,76	0,9
	III. Metellurgig		·	1,76		1,76	0.9
	ldsisklok	KE	1,6	1,15			
	3.Walsverkfertiger" sauguisus						
32	Sonstige Fainbleaha Feinbl. 0,9-unt.3 mm	ke	1	1,1		1,1	0,9
2.2							
60	Kaltsalserzeugnisss Sonst.kaltgew.Band« stahl bis 25 mm	ks	0,6	0,56		0,86	0,9
	IV. icachinenbau						
	nastallbedarfaer Esugnisse						
62	(Sonst.) Nägel u. Stifte (Drahtstifte)	kg	2,5	2,5		2,5	*
	VIII.Baumaterialien						
	r-boustoffs	kg	6,5	7,1		7,1	3,9
14	sciders.besendete leerdachpappe 3332x2 1,50	kg	3.~	3,3		3,3	0,9
15	Unbesandete Teer- dachpappe 7m2	Kg	3,5	3,8		3,8	0,9
	Il. Holsbeerbeitung						
5	Sonet.Nadelschnitth. (Leuptprodukt)	kg	122	150		150	0,8
	ະເລັ-ວິນຕາໝ	kg	132,6	161,36		161,36) 0,8
				4	NEMA V	KEGA /	
	et rachkau, den 25.	5 31	! 		Metado	Man 347012	

Luftkühler (Sachsemerk) 16R-1250-SE



Luftmenge 9000 cbm/k, Kühlmittel = Wasser,
Kühlleistung 56000 WE/k
Gewicht 572,186 kg

- 167 -

DOPES IN 1 Formblatt Wr. 1

NTAERENNE A/D "TPANGMAM" N FEPMANNN Yerwaitung der 846. "Transmasch" in Deutschland "Утворждаю" гл. жиненер итдел. а/а "чрансманн 195 . с.

Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAB. "Transmesch"

Сводные нормы расхода матариалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

NEMA - WERKE der S.A.G. "Transmasch"

Werk

Маделие

Luftkühler (Sachsenwerk) 16R-1250-8E

Erzeugnis

Minimittel - Wasser

Основные данные

Luftm. 9000 cbm/h

Kühlleistung 56000 WE/h

Techn. Charakteristik

Чистый вес

572,186 kg

Reingewicht

" Februar 195 1 f.

Вводится с " wird eingefüh: cab

Исходиме данные: чертеж общего вида К Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

E2-102338-1

MM o/n	HANNEHOHANNE MATERXANDB	Едио. камер	Hecius sec	Topolis esc	Морма расхяда дойствит.	Кеэфф. Ися, матер,	Норма расхида воогь враини.	Исэфф. яса матар.
Pau. Nr.	Bezeichnung des Materials	Maß- einheit	Roinyzwichl	Bruttagewicht	Sestehende Material- Verbraucks-Norm	Materiel Verwertungs Keeffizient	Heve Verbrauchs H-rm	likaterial - Verwertungs Norffizient
1	?	- 3	4	5	•	7	8	9
	III. Metallurgie	Ìg	524,45	612,85			612,85	0,85
	Walsstahl	kg	464,45	538,85			538,85	0,86
	3. Halswerkfertiger= seugnisse							
	Stabstahl (insges.)							
18/1	Stabstahl f.allgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechsk., Flach, Winkel T u.alle sonst. Profile 31-60 mm	kg	28,1	38,7			38,7	0,73
	Walzdraht					-		
20 2 6 7)	walsdraht f.Schweiß= draht	kg	0,55	0,55			0,55	1
	Grobbl.5mm u.darüber							
24/1	Grobbl.u.Breitfl Stahl 5mm u.darüber	kg	113,-	140,-			140,-	0,81
	(Handel#güte ausschl. Kesselbleche)							

77	2							
1/2	Mittelbleche von 2-unter 2 mm Mittelbl.u.Breitfl k Stahl v.3-unt.5 mm (Handelsgüte aussehl. Kesselbleche)	8	30,6	34,-			34,-	0,9
22	Sonst.Feinbleohe Feinbl.v.O.9-unt.5mm	48	15,3	14,6			14,6	0, 9
63	Nahtlose Rohre Nahtl.Rohre, gewalst	tg	126,9	141,-			141,-	0, 9
60	Kaltwalserseugnisse Sonst.kaltgew.Bandst - 25 mm	kg	152,-	170,-			170,-	0,
	Nichtelsen (NE)-				3			
'	4. Walsergeugn. Aus NE-Wetallen		,		and the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of t			
	Sonst.Erseugh. d. Wetallurgie (nur Nichteisenmetal		60	74,-	# a.p. #		74%-	Ü
74/3	Hittenrohsink IV. Maschinenbau	kg	60,- 46,116				48,016	v
231	Gus-u.Schmiedestücke Graugus v.1,8-2,9 kg	kg	17,6	18,8			16,8	٥
-	CA.Metallerzeugnisse			L .	16		29,216	
255	Schweißelektroden	kg	7,3	12,53	.		12,53	1
258	geprest, presblank						0,962	2
259	Schrathen u. Nieten- Zubehör	k,3		1			0,004	İ
261	Nieten (bis 10 mm 3)					Ì	7,72	1
38	Flanschen(haniels= Ublich) NW 80	kg	7,72	7,7			* B ***	
		1		1	ļ	1		
			1		•	1		1
	!			1	•	1		1

1	2] ;	1 4		• 1	7 8	9
	VII.ChemIndustrie	 	1,62			1,62	†
	A. Grundohemie	kg		(5,3)		(5,3)	
84	Lacke u. Anstrich-	kg		(2,-)		(2,-)	
88	mittel auf Ölbasis Sonst.Lacke u.An- strichmittel	ks		(3,5)		(5.3)	
	C.Gummi-u.Asbest- industrie	kg	1,62	1,62		1,62	1
32	Sonst. Asbesteraga.	kg	0,02	0,02		0.02	1
0	Gum: i=Dichtungen 0,6 m	kg	1	1,6		1,6	•
	End-Summe, ohne Farbe	kg	572,186	662,486		662,486	0, 5
	16	Ver	e o kupe e	material			
	III.Metallurgie	kg	1,6	1,76	1	1.76	0,1
	<u>Anlastuhl</u>	kg	1,6	1,76		1.76	0,5
	3. walzwerkfertigerungenstelle						
	on't. cinbleche				1		
22	reinbleche 0,9-unter 3 mm	kg	1,-	1,1		١,,1	0,5
	Koltwalserzeugnisse						
6 C	JonutskaltnewsBandst - 25 mm	kg	0.6	0,66		0.66	G _● \$
	IV. maschinenbau		;				
	A. Actallbedarfeerig	1				ļ	
282	(Const.)Nägel u. .(1770 (Grabtstifte)	kg	2,5	2,5		2,5	1
	VIII. danmaterialien		Į.				
	3. nustoffe	kg	6,5	7,1		7,1	0,9
14	Jequero.bemandete Jacobanuppe 353er	ks	3	3,3		3.5	c, 3
S Fy	Unbesandete Teep-	ks	3,5	3,0		3.8	0,9

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

,]	2			170 -				
	IX.Holzbearbeitung	3		5	6	7		Ē
5	Senst. Madelsohnitt= hols (Hauptprodukt)	ltg	122,-	150,-			150,-	0,
	End-Suame	ŀg	132,6	161,36			161,36	0,8
							# 	
					İ	:		
						:		
			i					
N	etzschkau, dem 25.5.	51	ļ		ļ			
				50 £ 50 £	sh.		!	
			٥	Netzsc	ration of	a:	1	
				Miller		Ola		
							:	
					-			
			,			!	,	
			Fr					
		:		•	And the Colonial Inc.			
	Headon's worg hit opperations	ì	1			j	·	

Lufthühler (Sacksenwerk) 27R-1206-6E

A -

Enfinence 14400 chm/k, Enhlmittel - Wasser,
Kühllmistung A6000 WE/h
Gewicht 853,118 kg

- 172 -

OCPHA P 1

Formblatt B: 1

STAERENPE A/O "TPANGMAM" & CEPMANN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Doutschland

"YTBODWARIO" ER REMENEP OTAER A/O "TPANCHAM" . 195 , E. Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAG., Transmasch" (LADIGIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

3a80A

WEMA - WEREE der S.A.G. "Transmasch"

Wark

Luftkühler (Sachsenwerk) 27R-1200-8E

Изделие Erzeugnis

Emblanttel - Wasser Основные данные Luftmenge 14400 cbm/h Kühlleistung 86000 WE/h

Techn. Charakterlatik

853,118 kg

Чистый вес Reingewicht

F

Вводится с "

" Februar 1951 f.

wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ж Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

H2 - 102338 - 3

换施 Hubbs orczega Hosain. Egozista amgost Haadab. HARMENOBARNE MATEPRASOB SECTION NO. Чарный вас n/n KEMED AUTOTANT. NCO. MATEG. SHOOP DERNIE nca. Mates. Beats hends Material Verbrauchs-Norm Material Majerial-Maß-Bezeichnung des Materials Verwertungs Neeffizient Reinge archt Brattegewicht Verwertungs Keaffizient Verbraucks 3 9 kg III.Metallurgie 797,45 922.8 922.8 0,86 707,45 **Valsatabl** 810,8 810.8 Xg. 0.67 3. Valawerkfertiger= ROUGHIARE Stabatahl (insmes.) Stabstahl f.allgem. 18/1 56,2 41,25 56.2 0.73 Zwecke (Rund, Vierk. Sechak. , Flach, Winkel, Tu. alle monet. Profile 31 - 60 mm) Waladraht. 20 Walsdraht f.Schweiß- kg 0.8 0,8 0,8 (267)draht Grobbl.5 mm u.dariber 24/1 Grobbl.u.Breitfl.-176 .-216 .-216 .-0,81 Stahl 5 mm u.darüber (Handelsgüte aussch) Kesselblech)

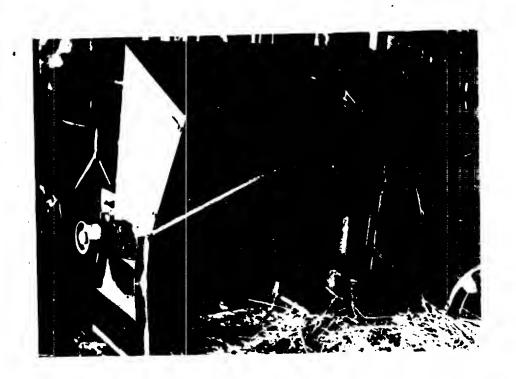
Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

	_			i.e.	173 -				
	•	1 2	3	1		•	7		THE RESERVE TO SERVE THE RESERVE TO SERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE THE RESERVE
	24/	Mittelbl.v. Tount. 5 Mittelbl.u.Breitfl Stahl v. Jount. 5 mm (Handelagute aussel Kesselbleche)	·- kg	30,5	34,2			34,2	0,9
	3	Senatige Fainbleche Peinbl. 0,9-unt.3 a		10,9	20,6		-	20,6	0,9
	63	Mohtlose Robre Mahtl.Rebre,gewalst		206	226			226	0,9
	60	Elimalserseugnisse Bonst.kultgew.Bandestahl bis 25 mm		234	257			257	0,9
,C,		Nichteisen (NE)Mets							
		SonataExamentase der Metallurgia (nu Michtelsengetalle)					- Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Parameter - Para		
	74/3	Elittenrohzink	kg	90	112		1	12	0,8
		IV. Maschinenbeu Gud-u. Sahmindestücke	kg	53,948	56,148			56,148	0,97
Ţ	251	Graugus v.1,8-2,9 kg	kg	17,6	18,8			18,8	0,93
	255	<u>Chametallarzeugnissa</u> Schweißelektroden	-	36,348				37 _# 348	0,07
		Rohe Schrauben u. Muttern, kalt- u.	kg	10,2	11,2			5,94	0,9
	259	Schrauber w. Rieton- Zubehör	KE	0,964	0,964			0,964	1
	1	Mieten (bis 10 mm g)	kg	0,004	0,004				
	00	Flanschen (handels- üblich) NZ 100	kg	9,24	9,24			9,24	1
]	VII.ChemIndustrie	kg	1,72	1,72			1,72	1
		A.Grundchemin Lacks u.Anstrich-	kg	!	(7,5)		1	7,5)	
		mittel auf ölbamin	KE		(3)		(3)	
	1 4	Anstrichmittel	kg	-	(4,5)		(4,5)	

_	174	
•	174	

	2		1 1	5	•	7	7
	G.Quani-u.Asbest-	kg	1,72	1,72		1,7	2 1
132	Sonet.Asbestersongn		0.00				
	Guanidichtung 0,95m	2 2	0,02			0,0	
			"""	1,7		1.7	1
	End-Sume, ohne Tark	e kg	53,118	980,668		980,66	3,87
		Ye	zeeoknog	anterial			
	III. Metallurgie	E.	1,65	1,8		1,8	0,9
	inlastabl	kg	1,65	1,8		1,8	0,9
	Jakalsmarkfartiger- senguises						
	Sonstige Feinbleche						
22	Feinbl. 0,9-unt.3 ma	kg.	1	1,1		1 1,1	0.9
	Kaliwalzerzeugninae		ĺ			•	
6 0	Sonst.keltgew.Bardestahl bis 25 mm	kg	0,65	0,7		0,7	0,9
	IV. Maschinenbau					1	
	VAriatelibederfeer-						
282	(Sonst.) Nägel u. Stifte (Drahtstifte)	kg	4,5	4,5		4.5	1
	VIII.Baumaterialien						
	Ballavatoffe	kg	9	10		•0	
4	Teerdachpappe 333er	ks	4,5	5		5	0,9
15	2,2m Unbessidete Teere dachpappe 9m ²	kg	4,5	5		5	0,9
	X.Holsbearbeitung						
5 8	onst.Nadelschnitt=	kg	180 2	20		2.20	0,32
And the second second second	5md-Summ	kg	195,15 2	36,3	well	236,3	0, ii 3
	stsschkau, den 25.5		1	- at office	Win !		

Großhäckselmaschine



5 PS 800/min. Gewicht 399,18 kg

- 176 -

#87# **₽** 1

Formblatt Nr 1

OTGERENNE A/O "TPANGMAW" N FEPMANNN Verwaltung der SAS. "Transmusch" in Deutschland ", YTBBBW. AND" IA. IRRIEREP GITHER. A/W "YPARCHARE
". " ... 195 (. (RAAMIRE)
Bestätigt durch den flauptingenleur der SAS. "Transmanch"
(LAD GIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

NEEA - WERKE der S.A.G. "Transmesch"

Werk

Maganua GrashEckselmasebine

Erzeugnie

ме данные 5 PS 800/min.

OCNOBNUE ARNHUE
Techn. Charakterletik

Чистый вес

399,18 kg

Reingewicht

" Februar 1951 f.

BRODUTCS C ,, wird eingeführt ab

Исходные данные: чертем общего вида Ж

L 1 - 401 R

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

地 施 q/m	HAMMENGBANNE MATEPNANOB	Един евмер	THETHE BEC	Чарашій вес	Hopes prezege Artest.	Hootig. ACR Mater.	Норма расхода этовь проном.	aca mateb
Pes. Nr.	Bezeichnung des Meterials	Mall- cienes	Reingewicht	Brattogewich'	Bostehende Material Verbrauchs-Norm	Materia). Verwertungs Koeffizient	Besse herbrenchs Herm	Material Verwertungs No flizient
1	2	13		5	•	7		P
	III. Metallurgie	kg	327,33	112,05			412,05	0,8
	Yalustabl	X.	327,33	412,05			412,05	0,8
	3-Kalamarkfartiger: saugnissa							Ī
15	Frofile U+I NP 8-18	kg	11,05	12,2			12,2	0,9
	Stabatabl (inages.)	XE.	121,53	142,4			142,4	0,85
17	Stabetahl f.mllgem. Zwecke (Rund, Vierk., Sechek., Flach, Winkel, I u.eonetige Profile bin 30 mm)	kg	17	16,7			16,7	0,9
8/1	Stabetahl wie worst.	kg	67,2	78			78	0,86
8/2	Stabatahl wie vorut. 51 mm u. darüber	kg	37,33	45,7			45,7	0,81
	Welsdrabt							
20 267	*alsdraht f.:chwels- Graht	kg	0,55	9,55			0,55	1
,,								
		1						
	t t Maintena daga, mainty injenie op i 672400	}					:	31 Ex 120

	_	-	-	
-	1	- 1		_

			- ••	•				1
		T 3 1	4	•		1 7		
24/1	Grobbl.5 on u.darübe Grebbl.u.Breitfl Stahl 5 om u.darüber (Handelszüte ausschl Kesselblech)	kg	27,8	37			37	0, 75
24/2	Mittelbl.v.Sount.5mm Mittelbl.u.Breitfl Stahl v.5-unt.5 mm (Handelsgüte ausschl Kesselblech)	- kg	68,7	102			102	0,68
25	Sonstige Feinblache Feinbl.v.0,9-unt.3m	m kg	97,7	117,9			117,9	0,82
	IV. Maschinenbau	kg	71,85	82,05			82,05	0,87
159	M. Landwirtschaftlic Maschinan Einsel-u. Ersatzteil f. Landwirtschaftsm. Messerklingen 312 Stok. = 1000 Di	le kg	4,02	4,02			4,02	1
23	Gus-u-Schmiedestic		46	55,8			55,8	0,82
	CA. Metallerseugnis	an kg	6,2	6,61			6,61	
	55 Schweißelektroden	kg	3,4	3,8	N		3,8	0,89
25	58 Rohe Schrauben u.	kg	2,2	6 2,26	5		2,26	5 1
	Muttern, Mait u.wa gepreßt, preßblank 59 Schrauben u.Wieter	rme	0,1	9 0,19	9		0,1	
	Zubehör 61 Nieten (bis 10 mm	gi) ka	0,3	6 0,3	6		0,3	6 '
2	DA. Metallbadarfaa saugnia da Kistenvarschlüsan 925 Stok. = 1000	Big En		0,4	2		0,4	
	EA. Sonat Erzeugni	aag k	g 15,	2 15,4	2		15,2	
:	205 Pendelkugellager	k	g 1,	866 1,8	366		4,0	366 1
	1310 K 2 St Spannhülse H 10	tck.	g 0,	554 0,	554		0,	554 1
	2 S	tok. e l	12,	78 12,	78		12,	78 1
Appro	oved For Release 2004	/02/19	: CIA-R	DP83-00	415R01	0100170) 001-9	#* \$5T

VII.Chane:		3	4	5	•	7	5	*
A.Grundahi				1	1			
Anstriolia	eke u.	kg		(8)			(8)	
	obne lurbe	kg	399,18	194,1			494,1	0,8
		Yex	packunes	nateria				
	bedorfasi- Enucliana	kg	1	1			1	1
E Sonet No	earbeitung delschnitth odukt) _{0,15} m	. kg	100	120			120	٥,٤
	End-Summe		101	121			121	÷.,
etsor	nkau, d e n 25	• 5		NE:	MA-WER MA GI Tran	N. K. S. OU	A	

Destities

Durch den Conernidirekter

der abteilung das "Transmasch"

ges. Redictor

A 1951

REFFIGURERHUTTE
der Stantlichen Aktiengemellschaft
"TRANSHASCH"

FORMEN für den Verbrauch von Rohmsterial.

Helbfabrikaten und Fertigerseugnissen für eine Produktionseinheit

1951

Leiter der Froduktions-Technischen

3.05.51. Ilus

ges. Schiechin

INHALTSVERZEICHNIŞ

HOPMEN

über den Verbrauch von Rohmaterialien, Halbfabrikaten, und Fertigerzeugnissen für eine Produktionseinheit

		Seile
1.	Milchseparator	1
2.	Ersatzteile für	7
3.	Ersatzteilstock	10
4.	MilchseparatorMZA 5	15
5.	Ersatzteile f. Rep. u. ExportMZA 5	22
6.	Ersatzteile f. InlandMZA 5	25
7,	Erstateil tock	27
8.	Hefeseparator	32
9.	Ersatzteile für	38
10.	Milchzentrifuge	41
11.	Ersatzteile für	45
12.	Milchzentrifuge	46
13.	Ers tzteile für	51
14.	Milchzentrifuge	53
15.	MilchzentrifugeMZA 75	56
16.	Milcherhitzer	59
17.	Milchkannen-SpiilmeschineMKS 400	64
18.	Milchkannen-Spülmaschine	70
19.	Milchkannen-Sp"lmasc ineMKS 1200	75
20.	Milchkannen-Rollbahn	80
	Discontinuity and Ashamid	82
	Dämpfanluge, stehend	
• ئے ئے	DimpfkolonneFSW 7,5	87
	i.ckrohrkessel	92
24.	Ersatzteile f.r Eckrohrkessel	97
25.	Geblase m. Motora/gregat 50	99

B stt 2

		Seite
	26. Jauchefaß	105
	27. Jauchefaß	108
	28. Jauchefas	111
	29. Jauchefaß	114
	30. Kippdämpfer	117
	31. Kippdämpfer	120
	32. Kippdämpfer	123
	33. Kippdampfer	126
	34. Kippdampfer	129
	35. Elektro-Dämpfer	132
(7)	36. Kartofrelwäsche	135
	37. Jaucheschöpfer	137
	38. Mülleimer 40 1/Inhalt	138
	39. Herddämpfer 25 1 ohne Wassersack	139
	40. Vorrichtungen f. Praktoren-Produktion	140

Milchseparator MZK3

Milchseyarator MZK 3



Leistung: 3000 1/h Maße: L = 880 B = 710 H = 1550 Gewicht mit Motor: 533 kg

1

OSPILA IL I

OTAERENNE A/O "TPANGMAM" & FEPMANNA Vorwaltung der SAS. "Transmasch" in Doutschland

Сводные нормы раскода материалов Zusammenstellung cler Material-Verbrauchsnormen

Завод :Werk	EyffhEuserhitte
Erzeugnis	Milchespareter MIK 3
OCHOBHUS Zähhus Techn. Charakteristik	
II	505 kg 20 kg Breatsteile
BBOANTCR C ,, 16 Jewird eingeführt ab	mag 1951
	a student out to

Исходные данныа: чертаж общего вида Же
Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

Ji-Jic B/C	HANMEHOBAHNE MATEPHANOD	Един. Измер	Чистый вес	Черема вес	ворска раскида довствит.	Коофф. яса. матор.	Najata pactoga miata spesiem.	Moadd nes, mates.
Pers.	Bezeichnung des Materials	Mail- einheit	R ologowi ch1	Bruttegewickt	Besiehende Muterial Vertrauchs-Korm	Materia: Verwortungs- Koeffizient	Nova Verbrancha-Birm	Maleria Vermettus gs Kantituse at
	2	3	<u> </u>	5	•	7		•
	III. Metallurgie	kg	111,873	188,188	208,899	-	188,198	0,59
	Walsstahl:	kg	96,321	167,366	187,281	•	167,366	0,58
	Stabstahl insges.:	kg	30,457	57,581	65,287	-	57,581	0,53
17	Stabstahl f. allgem. Zwecke (Rund, Vier- kamt, Sechskant, Flach, minkel, T und alle sonst. Profile Bei minkel u. T-Stah mühlt der größere]		33 653			11,653	0, 69
200	Schenkel) bis 30 mm	kg	8,070	11,653	13,953	1	11,000	0,0,
•	lStabstahl wie vor- stehend 31 bis 60 mm Stabstahl wie vor-	FR	14,187	23,823	26,829	-	25,825	0,60
, 101	stehend 61 mm und derliber htsbstahl aus leg.	kg	3,257	12,501	14,901	-	12,501	
29	inchinenbaustahl	kg	4,943	9,604	9,504	0,52	9,604	0,52
٤, ن	salsdrant f. Lohwell	kg	0,500	0,500	2,000	-	0,500	1
24/1	Tropone u. Brait- flacustant 5 mm und darüber (Handelsgüte aussgal. Kesseibleche		1,940	10,130	13,956	-	10,136	•,19
					1			



			0					
			2					_
1	2	3	4_1	5	•	7	8	b
24/2	Wittelbleghe u.Breit- Flaghstahl von 3 bis anter 5 mm (Handels- gite ausschl. Kessel- bleche)	ke	3,322	12,962	15,962	-	12,962	0,26
34	Tiefsiebbleche (Grup- pe VII u. VIII	kg	57,404	79,904	79,916	-	79,904	0,72
	Sonst. Feinbleche	ke	1,701	4,592	5,811	-	4,592	0 , 37
22	Feinbleohe 0,9 bis	kg	0,861	3,551	3,551	0,25	3,551	0,25
25	reinbleche unter 0,9 mm	ke	0,820	1,041	1,041	0,79	1,041	0,79
	Kahtlose Rohre	kg	0,717	1,477	1,595	-	1,477	0,49
64	Dinneundige cohre	kg	0,061	0,065	0,065	0,94	0,065	0,94
66/1	Const. nahtl. pes.	kg	0,656	1,412	1,530	-	1,412	0,46
62/1	Gesohw. Rohre	kį	0,286	0,320	0,160	-	0,320	9,8
	Michtelsen Ni-met.	kg	16,27	20,822	21,618	-	25,822	0,7
75	d) Zinn (Sn-debolt) Reinsinn	Kı	11,28	12,000	12,000	0,94	12,000	0,9
136	Sonst. rxeagnisse de Retellurgie (Bur Nichtelsenmet.) Hartlote (Auser Edtzinn u. Eilberlot) (per p. kg DM 314,00) - 	0,20	0,20	0,200	1	0,200	la.
100	in Bloomen i) Lotzinn Lotzinn liber 20 *	k	3,00	3,00	3,000	1	3,000	Ł
	4. alxernoughtane	k	1,7	5,62	2 6,41	e -	5,622	ა,¹
105	nus Kupfer Aupferrare	K	0,3	o,34	1 0,58	-	0,341	٥,
104	tongen u. crofite	_	0,0	0,0	.8 0,01	8 0,3	J 0,018	٥,
pprov	ed For Release 2004/0	2/19 :	CIA-RE	P83-004	15R01010	001700	01-9	

	•	٦	
٠	,	2	۲
	•	٦	
4		2	,

1	2	3	4	5		7	8	
	b) Valserseugnisse		1 460	5,265	5,819		5,263	0,26
8	Stangen und Profile	jelž	1,460	2,207	5,027		7,20	V J L . –
	IV. Maschinenbau	kıs	335,129	553,661	545,419	-	553,661	0,61
	Y. Industriearesturen	kg	1,017	1,017	1,017	1	1,017	1
	l itok. Membranemano- meter l Stok. Tacnometer	k (5	0,600 0,417		0,600 0,417	1	0,600	1
	uus- u.lohmiedestiicke	kg	528,784	546,513	537,445	-	546,513	0,60
1 2 4 5	Graugus Tempergus Const.Stahlforsgus Cohmiede- u.Gesenk-	kg kg	0,730	274,600 0,840 34,050	270,100 0,840 28,550	o,87	274,600 0,840 34,050	0,8 0,8 0,2
,	sticke aus Schwarz- metall	kg	61,83 o	192,000	192,000	0,32	192,000	0,3
8	Bronze-Form, as Rot, us	kg kg		1,649 43,374	1,649 44,306	0,47	1,649 43,374	0,4
	CA. Fotallor zeugnisse	kg	4,550	4,599	7,205	-	4,539	0,9
5	Schweißelektroden Blankschrauben (blanke chrouben u.	kg	0,460	0,500	0,500	0,92	0,500	0,9
3	Sattern) Schrauben und Aleten-	kg	.,066			-	2,006	1
ì	Zubehör	ke ke			0,013	-	0,007	1
	2 tok. Eureldruck- Sler 5 \$\beta\$ (per 5 tok. Di 6.0) 1 Stok. immering	lk es	0,000	4 0,000	0,000	3 -	0,000	1
	Ø 72/55 x lo (,er ≈ : tak.om 155,0	li, g	0,100	0,100	0,100	1	0,100	1
	litek. Akonister (per altek. Ad 415,0 litek. ermierkänn-	lik £	1,230	1,230	1,230	1	1,230	1
	chen tox.ua 127,0 1 tek. 2yzen child) Ke	0,15	0,150	0,150	1	0,150	1
	1 se. Skels	li e					0,006	1
	per % ltok.Dm 7.20) Diverse Federn	kį	0,45	0,456	0,603	-	0,456	1
	n. onstrweugninseddes whoch the des	IC.	1,68	5 1,6H5	1,685	1	1,685	1
∮ *:	daydinger bis loo a donning tox. cong- illion-	ik,	. 0,50	0,500	0,300	1	0,300	1

	2	3	4	8	6	7	,	Ś
	l Stek.Ring-Rillem- lager 63e3 0 le2 l Stek.Ring-Rillem-	kg	0,110	0,110	0,110	1	0,110	1
	Lager 62e8 Clo2 2 Stok. Ring-Rillen-	kg	0,370	0,370	0,370	1	0,370	1
	lager 6208 1 Stok. Scheiben-Ril	ke	0,740	0.740	0,740	1	0,740	1
	lenlager DKF 9564	kg	0,165	0,165	0,165	1	0,165	1
3	V. Elektrotechnik Elektromotoren über 1 bis 10 KM 1 Stok. Drehstrommotor 4,4KM Form 25 Schutsart; P 33	kg	63,000	63,000	63,000	1	63,000	1
	WIT Chan a Industrial							
	VII.Chem Industrie A. Grundonemie	kg	8,413 0,110	8,446	8,424	~	8,446	ο,
48	Vinidur	KR.	0,110	0,115	0,115	0,96	0,115	0,
85	Laoke u. Anstrich- mittel auf Zellulose-		, , , ,		0,11,	0,,0	0,115	0,
	basis	KB		(7,945)	(7,945)	-	(7,945)	149
	C.Jummi- u. Asbest- Industrie	kg	- 9-T					
lol	Synth. Koutschuk	kg .	0,803	0,831	0,809	1	0,831	9
131	Brems- u. Kupplungs- material	kg	0,332	0,360	0,349	-	0,471	3
	D 194 m 2 v 2						0,000	5,
	D.Eineralöl u. Teer- produkte	kg	7,500	7,500	7,500	1	7,500	1
152 156		kg	5,000	5,000	5,000	1	5,000	1
-,0		kg	2,500	2,500	2,500	1	2,500	λ
	VIII.Baumaterialion	kg	0,045	0,045	0,045	1	0,045	1
	L. Glas	kg	0,045	0,045	0,045	1	0,045	1
•	per > Stok. DM 57,47	kg	o,olo	0,010	o,olo	1	0,010	1
	l tak. Glasrohr per % Stak.DM 11,40	kg	0,035	0,035	0,035	1 !	i	1
						•	0,000	•
	The state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the s	ke	4,946	10,295	7,555	- !	10,095	٥,
4	Buchenschnitthols c,ul5/ cbm	kg	4,751	10,100	7,360		lo,100	۰,۰
		1				'		

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

_1	1	1			,	7	-	•
	l Stek. kleine Röhrer bürste	I						
	per ≶ Stek. Di 22,eo 1 grese Rührenbürste	ks.	0,020	0,020	0,020	1	0,020	1
	per # Stek. DM 22,75	ks	•,•35	0,039	0,035	1	•,•35	1
	burste per # Stek. DM 23,98 1 Stek. Verteiler- burste	kg	0,050	0,050	0,050	1	9,050	1
	per \$ Stok. DM 147,e	kg	•,•90	0,090	0,090	1	0,090	1
	I. Testil-Industrie	ks						i
lo	Techn. Filse gewalkt und gepreßt	Æ	0,002	0,002	0,00	1	0,002	1
	II. Leder, Schuhe, Raugheren, Konfekt. Technisches Leder u. Treibriemenleder	kg	0,00	0,00	0,14	-	0,003	1
2	B. Vermrbeitung von Papier und Karton							
t'	Kertonagen	KR	0,011	0,011	0,044	-	0,011	1
	Summe shae Farbe	kg	524,842	823,651	633,542	•	823,651	0,64
	Y e r		kung	• - M	ter	<u>1 a l</u>		
	III. Metallurgie Sonst. Feinbleche						e de la della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della della dell	
2	Feinbleche c,9 bie unter 3 mm	kg	2,446	2,446	3,400	-	2,446	1
	IV. Maschinenbau		2 44					
58	CA-Metallerseurniese Robe ichrauben und Eutern kalt u.worm	kg	7,440	7,440	ll,olo	-	7,440	1
	MILLIOTO KALL U.WAYN				i	1	i	

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

1	2	<u> </u>	•	8		7	• .	9
	Schrauben und Nieten Nubehör Diverse Mirel	kg	•,•78	0,078	0,660	-	0,078	1
	per # Stok.DM 51,78	kg	5,960	5,960	7,100	-	5,960	1
14	VIII. Bunnaterialien B. Baustoffe Beiderseitig besan-	kg	4,140	4,140	5,125	-	4,240	1
	dete Teerdschpappe 2,5 om	kg	1,500	1,500	1,250	•	1,500	1
15	Unbesandete Teerdach Pappe 7,75 gm	ks	2,640	2,640	3,875	•	2,640	1
1	IX. Rolsbearbeitung Madelschnitthols 1. w. 2. Serte			382,500	418,000	-	382,500	0,9
26	(Hauptprodukt)o, 458q	kg kg	351,695	364,500 18,000	18,000	ī	364,500	1,5
80	X. Textil-Industrie Technische Filse gewalkt und gepreßt	kg	0,005	0,005	0,042	-	0,005	1
	III.Zellstoff-Papier	kg	2,980	2,980	3,420	-	2,980	1
- 1	A. Zelletoff-Papier u.Pappen erseugende Industrie							
	Ubrige Packkpapiere 18,5	kg	1,560	1,560	1,66>	•	1,560	1
	B. Verarbeitung ven							
46 53	Papier und Karten Ölpapier 18 qm Fellpapier u. kell-	kg kg	1,420	1,42e 1,26e	1,755	-	1,420	1
	pa, penerseugniese o,5 qm 4 lfd.m Papierschnur	kg	0,100	0,100	•,125	•	0,100	1
ł	per ≠ kg DM 215,00	kg	0,060	0,060	o,elo	-	0,060	1
	Summe :	kg		399,511		-	399,511	0,9
į					rden bes			
1	Hauptkon	stru	kteur	A. 4/4	*erke	e L.Ge	64	

STREAMNE A/B "TPANGMAW" S FEPMASSS Verwaltung der 268. "Transmasch" in Deutschland ODPHA & L Formblatt & 1

(LABIGIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Jabog Werk	Eyffhäuserhitte
ЙЗДЕЛВО Erzeugnis	Ersatutelle für Milchseparater MZK 3
Oсновные данные Techn. Charakteristik	
YNCTЫЙ SOC Reingewicht	20 kg
BROGSTON C 11 11 wird eingeführt ab	Januar 195 1
NCX3ABMS ASHRMS: 48 Unterlagen: Übersichte	ртеж общего вида №

地地 Ego a. BARMENDBANNE MATERNAADB Bepitt pattings Kosoo. Serué sec HITTH PRODUCT 2/1 Seprind sec Kozéd. Hamile Simen geforeer. e" Mares. 82085 1 300×10. HCB. MATER. Pes. Material Verwertungs Koeffizient Mail -Bezeichnung des Materials Material. Bruttogewicht Meterial 1 3 III. Metallurgie KĮ; 9.074 16,851 16,847 16,851 0,54 *alsstahl: kį; 9,068 16,833 16,829 16,833 0.54 Stabstahl f. allgon. k(6,186 12,848 12,848 0,48 12,848 17 Zacoke (Rund, Vierkant, Sechskant, Flack, Winkel T und alle sonst.Profile bei wimkel u. 8-Stahl sahl: der größere Schenkel)bis 30 mm 0,281 kg 0,573 .573 0.49 0,573 18/1 Stabstahl wie ver-0,49 stehend 31 bis 6cmm 18/2 Stebstehl wie vorkg. 0,430 1,892 1,892 0,23 1.892 0.23 stehend 61 mm und darüber kg 0,897 2,107 2,107 2.107 0.43 29 Stabstahl aus leg-Manchinenbaustahl 4,578 kg 8.276 8.276 •,55 8,276 0,55 Tiefsichbleche 34 (Gruppe VII a.VIII) kg 2,878 3,981 3,981 ..72 0,72 3,981 onst. Feinbleche Feinbleche o,9 mm 22 bis unter 3 mm kg 0,004 0.004 0,004 1 0,004

Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

D

•	

	Hightoisen NE-Notall 4. Valuersengnisse nus NE-Notallen n) Valuersengnisse nus Kupfer	•						
104	Stangen und Profile	kg	0,006	0,018	0,018	0,33	+pe18	•,33
	IV. Maschinenbau	kg	7,893	11,747	12,105	-	11,747	0,67
	(ms-m.Sohaledesticke	kg	4,145	7,999	7,999	0,52	7,999	0,52
231 238 240	Graugus Bronzo-Forngus Rotgus	KE KE	2,200 e,755 1,19e	2,900 1,564 3,535	2,900 1,564 3,535	0,76 0,48 0,34	2,900 1,564 3,535	0,76 0,48 0,34
256	CA-Metallersougnispe Blankschrauben (Blanks Schrauben	kg	0,898	0,898	1,374	-	0,838	ì
261	und Muttern) Nieten (bis lo mm [7]	kg kg	0,282	0,282	0,774	-	0,282	1
0.0	Diverse Federn	kg	0,554	0,554	0,554	ī	0,062	i
	EA . Sonst . Lysengnispe					;		
	dee Maschinenbaues Kugellager bis loo am Bohrung 4 Stok. Scheiben-	kg	2,850	2,850	2,850	1	2,850	ì
	Rillenlager DKF 9564 3 Stok. Ring-Hillen-	kg	•,66•	o,66e	0,660	1	0,560	1
ĺ	lager 6208	kg.	1,110	1,110	1,110	1	1,110	1
	1 Stok. Ring-Rillen- lager 6403	kg	0,300	0,300	0,300	1	0,300	1
	lager 6208 C lo2	kg	0,370	0,370	0,370	1	0,370	1
ĺ	1 Stok. Ring-Rillen- lager 6403 C 1e2	kg	0,300	0,300	0,300	1	0,300	ï
	l Etck. Ring-Riller- lager 6303 C 1e2	kg	0,110	0,110	0,110	1	0,110	1
14	V. Elektro-Tochnik 1 Stok. Motorschats- schulter AMSB 16 im Gehäuse für Dreh- stram bis 500 Volt							
	mit Uberstromsusidesung von le bis 16 Ampère u. Unterspan- nungsspule mit 22e Volt Betriebsspan- nung	kg	2,550	2.55e	2,550	1	2.550) .

App

				9				
1	2	,	1 4	5	•	7		1
	VII. Chem. Industrie							
- 3	industrie Synth. Zautschuk	KE		0,693	1	1		0,9
31	Brems- u. Kupplungs- material		0,333		•,333	1	•, 333	1
	material	kg.	0,332	0,360	0,360	0,92	0,360	0,9
	VIII. Baumaterialien E. Clas	Xe.						
	2 Stek. Glaszohr	20	0,080	0,080	0,045	-	0,080	1
	(per \$ DM 11,40) 1 Stek. Ölstandsauge (per \$ DM 57,47)	kg	o,ole		e,ole	1	o,ole	1
	Siamme 1	kg	20,262	31,921	32,238		51,921	0,64
			Die An	aben we	den bes	tätigt		
						:		
				Hauptko	strukte	ar 947	sign -	• • • • •
				Gen-Dir	des	((a)	:, -	
		ĺ	į			4		
						/		
						1		
						1		
						,		
						!		
				İ		1		
							İ	

10

Complete No. 1

UTAENEURE A/# "TPANGMAW" B FEPMANNA Verweitung der Sid. "Transmasch" in Beutschland

Unierlagen: Übersichtszeichnung Nr.

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

3200A	Kyffhinperhitte	
Изделие Erzeugnie	Ersatsteileteek HEK 3	
Dichonnus gannus Techn, Charakteristik	•	
HIGTMÄ OEG Reingewicht	214_18	
BROGRICA C 55	195 	
Mayanawa gamawa wantay	v némara avas l i	

炸胺 n/n	NAMMENOBANNE MATEPHARON	Едия. 11 мез	Честый вос	Yepsul sec	Ворма расхода дойствит,	Каэфф. всп. matnp.	Иприя расхида взезь ериков.	#43\$0 8CB, BATER
Pas. Nr.	Bezeichnung des Materials	hiad- eizheil	Roingewichl	Brutlegewicht	Bos; shendo Motorial Varbrauchs - Horm	Material- Verweitungs Ksaffizient	ilese Verbra icha Norm	Material Verwertungs Koetfizient
1	2	3		5	•	7	•	A .
	III. Notallurgio	kg	130,977	198,116	205,432	-	198,116	0,6 6
	Walsstahl:	kg.	113,423	179,548	186,864	-	179,548	0,63
	Stabstahl inages.:	kg	9,288	24,335	23,242	-	24,335	•,36
17	Stabstahl f. allgam. Zwecke (Rund, Vier- Mant, Sechskant, Flack Winkel, T und alle sonst. Profile bei binkel u.T-: tahl mählt der größere Schenkel) bis 50 mm	ì.g	2,156	4,566	3 .8 66		4,566	. 47
18/1		-5	2,170	4,700), 900	-	4,,700	0,41
	Stabstahl wie vor-	kg	0,898	4,002	3,702	-	4,002	•,22
	stehend 61 mm and da-	kg	1.647	7.491	7,390	_	7,491	- 22
29	Stabstahl ans leg.	-6	2,001	19434	1,779	_	1,434	0,22
	Manchimen baus tahl	kg	4,587	8,276	3,276	•,55	8,276	•,55
20	Welsdruht f.Schneis- drahi	kg	0,250	0,250	0,256	1	4,250	1
24/1	Grebbleche u. Breit- Flachstahl 5 mm und darüber (Mandelsgüte musschl. Kesselbleche	18	1.155	7,568	15,988	•	7,568	0,15

	7

24/2	Kittelblothe u.Breit Fischstahl von 3 bis unter 5 mm (Handelsgüte ausschl. Kesselblothe)		3,263	14,84	11,520	-	14,848	•,;
34	Tiefsiehbleche (Gruppe VII u. VIII)	kg	59,202	132,187	132,176	-	132,187	•,
22	Foinbleche 0,9 mm	kg	0,007	6 0,000	4 3,328	-	0,000	
66/1	Senst. Mehtl-geseg.	kg	e,26a	0,360	0,360	•,72	0,360	•,
	Mighteisen ME-Met-	kg	17,554	18,560	18,568	0,95	18,568	0,
75	4) Sinn (Sn-Gehalt) Reinsinn	kg	15,886	16,900	16,900	0,94	16,900	0,9
Loo	2. Ketall-Legierun- gen in Blöcken d) Lötsinn Lötsinn über 30 \$	ks	1,500	1,50	1,500	1	1,500	1
136	Const. Erseugnisse der Metallurgie (Nur Nichteisen- metalle) Hartlote (außer Löt- sinn u. Silberlot)	kg	0,150	0,15	0,150	1	e,15o	1
	4. Walserzeugnisse Rus NK-Metallen a) Falserseugnisse Rus Kupfer							
104	Stangen und Profile	ks	0,006	0,01	0,018	0,33	0,018	•, 3
	IV. Mnachinenbau Y. Industrienraturen	ks	81,661	238,327	229,925	-	238,327	•,3
	1 Stok. Tachometer XWTs/S/loo	kg	0,417	0,41	0,417	1	0,417	1
	Guß-u.: ohmledes tücke	kg	77,302	233,92	225,338	-	253,938	0,3
731	Grauma	k g	4,400	5,800	2,900	- 1	5,800	4,7

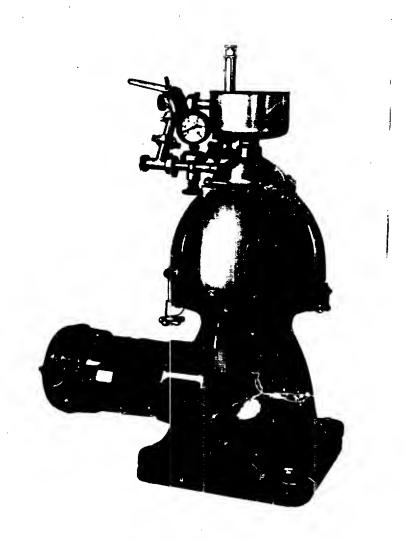
234			RE	3 00			·	+	7	ļ <u>'</u>		ļ
235	sticke aus Schwarz	-		1,96	15,	700	10,00	00	•	15,	700	•
238 240	metall Brense - Formgus Reigus		N SE	61,88 1,46 7,59	5 2.0	64	192,00 2,94 17,47	4	,32 ,49		964	0,
255	QA. Metellorsquami	222	kg	1,09	2 1,1	32	1,52					
261 98	Schweißelektreden Nieten (bis le mit Diverse Sedern	8)	kg kg	0,464 0,078 0,554	0,5	78	0,500 0,070 0,743	1	,92	0,5	78	0,
	EA-Sonst. Erzeugnie	50						1		••,	741	•
95	des Maschinenbaues Kugellager bis loo Behrung	mar h	4	2,85e	2,85	•	2,850	1		2,6	50	1
ĺ	4 Stok. Scheiben- Rillenlager DEF 956 3 Stok. Ring-Riller	64 k	8	0,660	0,66		0,660	1	1	0,66		
	lager 6208 1 Stok. Ring-Riller lager 6403		5	1,110	1,110	•	1,110	1		1,11		
- 12	l Stok. Ming-Rillen lager 6208 G 102			0,300	•,300		•,300	1		0,30		
i	Mer 6403 0 102			0,370	0,370	1	0,370	1		0,37	0 1	,
J.A.	Stek. Ring-Rillen	- Ke		0,300	0,300		0,300	1		p , 3e c	0 1	
		-6		0,110	0,110	'	0,110	1	•	,110	1	
10	II. Chem. Industria Gumi- u. Asbest- dustria	kg:	1	1,034	1,082		. ,58	-	1	.o82	٥,	95
DA	nth. Kautschuk ems- u. Kupplungs-	kg		,422	0,422	•	,409	_		422		
#149	terial	kg	•	,612	0,6%		,649	-	j	,660	٠.	93
VI.	II. Baumaterialien	kg							!	1		
100	tok. Ölstandsauge			080	• , • 8¢	•,	045	-	0,	080	1	
-	tok. Clasrohr	kg kg			0,010	0,	ole 1 o35	-		010	1	
Su	tea :	ks a	213,	752 43	7,605 4	36,	160	-	437,	bos	0,4	9
				!	÷					taba . g strange men		
							1			İ		
	Shirt salaring Magdebur C. Estang			;	į							

	2		3 4	13		,		,	
	Yer					•			
						191	1 3	<u> </u>	
	III. Metallurgie								
22	Senstige Feinblech Feinblech e.9 bis	2 1	8 1,2	39 1.2	39	1,70	• .	1,2	19 1
	unter 5 mm	k	5 0.7	68 .,76		•,76			
25	Feinbleche unter	k				•		0,76	1
			5 4,4	71 0,47		0,47	1	0,47	1 1
	IV. Maschinenbau				-				
	QA. Metallersoughtse	e k	0,84	5 0,84	5	0,605			
24	Diverse Magel	Kį	1		- 1	0,839	1	9,84	
	per % kg DM 51,78 2 Stok. Verbinder 20 mm breit					- 1-73	•	9,839	9 1
	(per % kg DM 2,07)	kg	•,00	6 0,00	6	0,006	1	0,000	1
ĺ	VII. Chem. Industrie	kg	•,07	0,37	,	9,970	1	0,07 0	1
;	Laoke und Anstrian-							•	
	mittel auf Zellulos	- 1	1					•	
-		kg		(0,059		~	-	(0,050) -
İ	D. Mineral Ble und								ĺ
- 1	Teerprodukte	kg	0,070	0.070		.070	1		
2	Maschinen31 Schmierfette	kg	0,020		1	.020	1	0,070	1
	on maratieff	kg	0,050			.050	ī	0,020	1
	/111.Buumaterialien								
- 1	3. Baustoffe	kg	1,550	1,550	1	,900	_	1,550	
10	Beilerseitig beson- lete Teerdachpappe				"		_	4,500	1
14	r dan	kg	0,600	0,600		500			
	Inbesandete Teerdach	ke	•,952	0,952		400		0,600	1
	r ual-s				*'	, 430		0,952	l
1	X. Holabearbeitung	kg	65,200	71,000	93,	400	-	71,000	0,92
1	adelsonnitthols - u. 2. Sorte Haupt; rodukt)								- , ,
ii	olswolle	kg kg	58,200 7,000	64,000 7,000	86, 7,	400	1-	64,000	0,91
			3				_	,,,,,,	•
							į		
		-	1			1			

Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

1 2		7	14				
Lil.Solletoff-Papier	kg	1,12	1,125	1,523	7	1,125	2
Industrie Ubrige Packpapiere	ks ks	•,600		•,675 •,675	-	0,600	1
Papier und Karton Clpapier 7,5 qm	kg	0,525	•,525	0,643	-	0,525	
Summe ohne Farbe	tg	10,029	75,829	98,998	-	75,829	0,92
		Наце	tkonstru	deh best		fr.	

Milchseparator MZA 5



Ü

Leistung: 5000 1/h
Maße: L = 880 B = 700 H = 1350
Gewicht mit Motor: 510 kg

15

Formbla# Nr. 1

OTREBENE A/O "TPANCMAW" B FEPMANNN Verwaitung der SAS. "Transmasch" in Deutschland ,1 YTBODM A 210 44 FA. NEWENEP STAER, N/O "TPARCHAR!"
". ". 195 F. (AA AMFIN)
SestAtigt durch den Mauptingenieu- der SAS "Transmasch"
{{Ab:Gira

Сводные кормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

3aeo.n

Lyffhäuserhütte

We

Изделие Miloheparator mit Flaaschacter MZA 5

Erzeugnis

Основные данные

5000 1/h

Techn. Charakteristik

501 kg

YNCTЫЙ 88C Reingewicht

1951 r.

Веодится с " " жал wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ме Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr

A 39

H-Me n/n	наименование материалов	Един. намер.	Yectail esc	Червый вес	Нерма расхода действот,	Наэфф. исп. матер.	Нарма расхода зновь пунким.	Kea印象. eco, matep
Pos Hr.	Bezeichnung des Materials	Mag- einhell	Reingswicht	Bruttagawichi	Besichende Majerisi Verbrauchs-Norm	Material- Varwerlungs- Keeffizient	Bean terbraucus Form	Material- Verwerlungs Kaeffrient
	2	3	4	5		7	8	·
	III. Metallurgie	kg	127,857	196,150			196,150	0,65
	*alsstahl	kg	116,073	172 -54			179,554	U, 65
	Stabstahl insges-1	E.	30,479	54,460		ļ	54,460	U.56
17	Stabstahl f. allgem. Zwecke (Rund, Vier- kant, Sechskant, rlach, sinkel, fu. alle sonst. Profile Bei sinkel u. T-Stah muhlt der größers				Ī			
	schemkel) bis 30 mm	kg	7,207	10,086			10,086	0,71
18/1	atabatahi wie vor- atehend 31 - 60 mm	kg	12,025	19,914			19:914	0,60
18/2	Stabstahl wie vor- atchend 61 mm Ø u. Sardber	kg	3,097	11,369			11,369	6,27
29	Stabstahl dus lega Stachinenbaustahl	kg	8, 150	13,091			13,091	U ₁ 62
20	inladrant f. Schwell draht	ke.	: J .50 0	∪.50 0	 		c.500	7
							_	
		-					4.	
		-				I	}	\$5 4

1	<u> </u>	3	4	5	6	7 8	t
14/1	Orobbleche u. Breit- Flachstahl 5 mm und darüber (Handelsgü- te ausschl. Kessel- blech)	kg	1,561	3,559		3,559	0,44
24/2	wittelbleche und Breitflechstahl von 3 bis unter 5 mm (Handelsgite gusschl Kesnelbleche)	kg	1,954	6,742		6,742	0,29
34	Tiefniehbleche (Gruppe VII u. VIII)kg	76,698	02,776		102,776	0,75
	Sonst. Feinbleche Feinbleche 0,9 bis	kg	3,523	9,164			0,3B
22	unter 5 mm	kg	1,625	6,918		6,918	0,23
25	Feinbleche unter	kg	1,898	2,246		2,246	U ,85
	Mahtlose kohre	kg	0,988	1,885		1,685	U,53
64	Dinnwandire Robre rese unlegiort	kg	u ,088	J, J90		.,090	6.98
6 6/ 1	Sonst. mahtl. "es. Rohre	kg	u , 900	1,795		1.795	6,50
62/1	deschw. hohre	kg	U ₂ 390	0,468		u,468	v.#3
	Nighteisen (N.) Het	e kg	11,764	16,596		16,596	0.71
75	d) zinn (in-Gehalt) Seinsinn	kg	5,640	6,000		6,000	
100	2. KetLo: jerundel in Blöcken u) Lötsinn Lötsinn iber 30 \$	kg	4,000	4,000		4,000	1
	4. nleerequenisse nus Me-Weinliem a) aniserseugnisse	kg	2,120	6,596		6,596	√ ⊕3 i
105	Munferrohre	kg	J. 29	€ 506		υ , 30 6	u , 9
104	n en us roiste	K.	U.U1.	2 .015		0,616	U.0

	1	3	1	<u> </u>	•	7		•
	b) walserseugnises aus Messing							
106	Stangen und Profile	kg	1,612	6,058			6,058	0,2
	Sonst. Falserseugh.							
107	Bleche, Bänder, Stre fem u. Folien	kg.	0,066	U,014			₩ 9 √\$\$	0,4
	Sonat. Erseugnisse der Metallurgie (Nur Nichtelsenmet.)							
136	Hartlote (auber 18t- sinn u. Bilberlot) (per 4 kg DM 314)	kg	0,200	0,200			0,200	1
	IV. Maschinenbus	kg	291,820	518,738			18,738	0,56
	Y. Industrie-Arautur	kg	1,010	1,010			1,010	1
y	1 Stok. Membrane- manometer (U-10 at')	kg	U,600	J ,60 0			0,60 0	1
	1 Stok. Tachometer M5 Fs/S/500; 17 : 38	kg	0,410	0,410			J,410	1
	Gus- u. Johnsesertel	kg	287,475	514,393		5	514,393	0,56
231	orau, us	kg	173,982	191,050		1	91,050	0,91
232	l'emperatus	kg	U, 190	0,240			V.240	0,79
234	Sonst. St. hlformgus	kg	18,250	45,700			45,700	0,40
235	Schmidde- u. Jesenk- sticke aus Johwers- metall	kę	58.000	216,000			216,000	0,27
258	Bronse-Form, us	kg	1,442	2,700		•	2,700	0,53
240	Rotrus	kg.	19,126	- 1		l	36, 133	0,50
241	Alum Formsus	k g	16,485	20,570			20,570	0,80
	CA Metallarsourn.	kg	1,842	1,882			882	u ,98
255	Schweißelektroden	kg	460	0,500			500	0,92
256	Blankschrauben (blan-							
250	ke chraben u. At.	R.F.	1,033	1,033			1,033	1
259	Schrauben u. Hieten- zubehör	kg	,012	012			0,012	1

	2	3	•		 7 1 8	1
261	Hieten bis 10 mm #	k g	0,023	0,023	0,023	1
CA	1 Stok. Simmering 72/55 # x 10 (per ≠ Stok. DM 135.	-)	0,035	0,035	O# 035	1
	2 Stek. Stahlkugelm 7.5 g (per \$ Stek. DM 1.60	kg)	0 ,001	0,001	∪ , 0∪1	1
	Federa u. Spreiaring		0,262	U,262	0,262	1
	1 Stok. Skala (per \$ Stok. DM 7,20	kg	0,010		0,010	1
	1 Stok. Typenschild (per 1 Stok. DM 13,2	2)	U,Q06	υ ,006	0,006	1
295	EA Sonst. presugn- des Moschinenbaues Kugellager bis 100 num Bohrung	kg	1,715	1,715	1,715	7
	1 Stek. Hing-Hillem- lager 6210	kg	U ,470	0,470	√, 4 7 0	1
	1 Stok. rendelkurel- larer 2305	kg	0 ,340	U,34U	. √, 540	1
	2 Stok. Ring-Rillem- lager 6208	kg	0,740	0,740	0,740	Ŧ
	1 Stok. Scheiben-Hill lenlaser ukt 9564	kg	0,165	U,165	U, 165	1
2	V- lektrotechnik Llektromotoren über 1 bis 10 ko					
	1 Stok. Drehatron- motor, Form B 5, Johntsort P 33, Lei tung 6 k# bei 2900 Uph, Spannung				;	
	nach besonderer Ver- einburung	kg	73,000	73,000	73,000	1
	VII. Chem. Industrie	_	7,779		7,807	Up
US	A Grandchesie Lacke u. Anstrichmit- tel auf Zellulose-	kg	0,120	0,120	0,120	1
44	busis 4 utoka Hanarider	ks		(7,945	(7,945)	*
	(Bakalit) (per > Stoke bai 115.	kg	v ,12 0	0,120	0,120	7

	C OKERI- H. Asheri-		0,659	0.687	0,687	0.96
101	Industrie Synth. Kautschuk	Rg Rg	0,447	0,447	6,447	1
131	Brems- u. Kupplungs-	~	,,,,,	••••		
131	material	kg	0,212	0,240	ψ,240	0,88
	D Hineraldle u. Teer produkts	kg	7,000	7,000	. 7.600	1
152	Maschinen51	KE	5.000	5,000	5,000	1
156	Schmierfette	K	2,000	2,000	≥,000	1
	VIII. Baumeterialies					A A A A Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of th
	E Clas	祗	C,067	0,067	,067	1
•	1 Stok. "latandsauge (per % Stok. DM 57.4	Kg 7)	C,010	U ,01 0	÷ 6,010	1
	1 itck. Gl. srohr (per # Stek. DE)	Kg	0 ,057	0,057	.,057	1
	IX. Holabearbeitung	kg	L,195	U ₀ 195		1
3.	1 Stoke kleine Röh- renbürste (per 9 Stoke all 22,-	kg	c ,020	U ,02 U	0,020	1
	1 Stok. große Köhren birste (per % Stok. LM 22,7	RE	U , U35	J,C35	υ , 035	1
	1 Stok. Fellerhand- burste (per 5 Stek. DM 23,9	kg B)	0,050	C,050	0 ,05 0	1
	1 Stak. Verteilen- birste (per \$ Stak. DM 147,	≱ 8	∪,∪90	∪ , ∟90	.,∪90	1
80	X. fextil-industrie iechn. 131se gew. und gepreßt	kg	0,002	0,002	UpWu2	1
	B Verarbeitum Yon					1
52	Kurtona, en	kg	U,024	J,628	28	. 0,5

Approved For Release 2004/02/19 : $\mbox{\em GIA-RDP83-00415R010100170001-9}$

_	2	3	$\frac{2}{1}$	5	•	7 8	•
22	Errorinauk Korkrinde (Rohkork)		0,001	6.001		0,001	1
	Summe ohne Farbe					795,988	0,63
22	Verp. KII. Estallur/is Sonst. Feinbleche Feinbleche 0,9 bis unter 3 mm	kg	<u>си в г</u> 2,446	<u>- H a</u> 2,446		2,446	1
25	CA Metallerscumisse Rohe Schrauben und	kg kg	7,440 7,440	7,440 7,440		7,440 7,440	1
25	Suttern kalt u. worm Sopredt (presblank)	k K	1,402	1:402		1,402	1
25	9 Johrhuben u. Nieten- Zubehör	k/:	.,078	J,078		0,078	1
Qa.		kg	5,960	5,960		5,960	1
	yIII. Baum terialies	kg	4,140	4,140		4,140	1
14	beiderseitig besam- dete feerdachpappe 2,5 am	kg	1,500	1,500		1,500	1
1	Unbesondete Feerdoch	kg	2,640	2,640	,	2,640	1
	in- delabe rbellung	kg	345,500	382,500		\$82,500	υ,9
	Andelschmitthols 1. und 2. sorte (Haupt; redukt) 0,458 qm	kg	328,000	364,500	ار	64,500	€ ₁ 9(
	dolgaoile	ke	18,000	18,000	, [18,000	1

			21	5		7	•	•
1	2	3						
	techn. Filme gewalkt	kg	0,005	u ,005			0,005	1
	A fellstoff-Papier	Eleti:	2,980	2,980			2,980	1
	industrie brige Fackpapiere 18,5 qm	kg	1,560	1,560	0		1,560	1
5	B Verorbeitung von Papier und Korton Cleapier 18 qm	kg kg	1,420 1,260	1,42			1,420 1,9250	
5	Relipapier uell- pappemerseugnisse C.5 Qm	leg	.,1.0	0,10	.0		(,1.6	
	4 lfd. m rapier-	kg.	0,060	U, U	Б С		. , . 6.	
	(per & kg. on 215,-	la g	363.511	399.5	11		399,51	49
			Haupt	ir des	wenden	4	t 1	
				0		1		
Аррі	roved For Release 200	4/02/	19 : CIA-	RDP83	-00415R	010100 ⁻	170001-9	

22

GOPMA IN 1

STREREURE A/D "TPANOMARI" II FEPMANUN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Geutschland

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk Kyffhiuserhütte

Изделие Ersatsteile f. Export- u. Reparationsauftrige LZA 5

Основные данные

Techn. Charakteristik

YNCTЫЙ 88C Reingewicht

 \mathcal{C}

27 kg

BROANTCR C ,, " Juli

1951 r.

wird eingeführt ab

ИСХОДНЫӨ ДАННЫӨ: ЧӨРТӨЖ Общего өнда М Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

地池	HANMENOBANNE MATEPNANON	Едее.	Section and	Yapawii Bac	Нерме расхеда действит.	Rosph. RCO. Mater.	BROSP UNITER Heber Hecroye	Кезфф исв. метгр.
B/II Pes	Bezeichnung des Mat ials	Mas- einhell	Reingewicht	Scuttogewicht	Bestehende Meteriel Verbraucks-Korm	Materiel Verwertungs- Geeffizient	Astuancyn Hotur Astuancyn Hotur	Material Verwertungs Continue:
1	2	;		5	•	7		9 -
	III. Netallurgie	kg	11,778	18,515			18,515	0,64
	Salsat hi	kg	11,390	18,097			18,097	0,63
	itabatahl	kg	7,988	13,171			15,171	0,61
7	Stabstahl fo gilgemo Zwecke (Rund, Vier-kant, Sechskant, Floch, Ainkel uo Testahl uo alle sonstarofile, bei Jakel uo Pestahl minht der größere Schenkel) bis 30 mm	kg	0,568	1,252			1,252	0,45
B /1	stabstabl wie vor- stehend von 31 bis 60 mm	kg	0,210	0,770			0,770	0,28
9	tubutchl aus leg- i schinenbaustuhl	kg	7,210	11,149			11,149	0,65
34	Cruppe VII und VIII	kg	3,042	3,918			3,9:5	0,76
6 6/ 1	Jonst. nanti. rezo-	kg	0.560	0,945			0,945	0,58

	23							
1	2	3]		8	•	7	8	
75	Highteisen (ME) Me- talle 1. MK-Netalle in AlSoken Reinsinn	kg	0,376	0,400			0,400	0,9
	4. Anisersoughisse ans Mi-Metall a) Anisersoughisse ane hupfer						⊍,018	. و
104	Stangen u. Profile	k g	0,012	0,018			3,010	
	IV. Maschinembal	kg	11,750	18,988			18,988	€, و
	Gus- u. Schmiedestok		7,812	15,050			15,050	٠,٠
044	Grangus	kg	2,600	3,300			3,300	٥,
231 238	Bronse-Formgus	Xe.	4,042	6,000			6,000	0,0
240	Rotgus	kg	1,170	5,750			5,750	0.
« 1 V	CA Metallerseugnisse	kg	0,273	0,273			6,275	1
257	Formdrehteile (aus	_	0,011	0,011		1	· υ,011	1
	disem und Metall)	kg kr	0,016	0,016			·,016	1
261	Rieten bis 10 mm #	~5	0,010					
Ca.	2 Stok. Druckfedern	kg	0,078	0,078			€,678	1
	per % Stck. DM 24.53 6 Stck. Druckfedern					1		
	per & stek. DM 27.78	kg	U, 168	υ , 16 8			U ,168	1
295	des Muschinenbouns Kugella er bis joom	-8	3,665	3,665			3,665	1
****	3 stok. Fendelkugel		1,020	1,020			1,020	1
	2 Jtok. Ringrillen- lager 6208	ka	0,740	0,740			9,740	1
	5 Stoke Hingrillen- Inger 6210	kg	1,410	1,410			1,410	1
	1 Sicks Beneiben- r. Henliger DKF 956	4 1	J, 495	U,49	5		J. 495	, 1
		1				***************************************		
							•	
			TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL TOTAL					;

			24	4				
				5		7		<u> </u>
-11	2	+				1		
44	3-poliger Eleinmotor Schutsschalter Amsb2 mit 2 whrmeauslösern für 10-16 Amp. u. 2 Schnellauslösern für 130-225 Amp. sum Amschluß am 220/380 V Drehstromnets Schuts art P 41 a Stok. DM 98,72		2,550	2,550			2,550	1
	VXI. Ches. Industri	kg	0,573	0,593	•		0,593	0,97
101	Synth. Kautschuk	kg	0,413	0,41			0,413	1 0,89
151	Brems- u. Kup: lung material	ke	0,160	0,18	0		0,124	1
	VIII. Bannateriali	E KI	0,124	0,12	24		Cylad	
•	2 Stoke Glusrohr # 18/10 x 125 a Stoke DM C.45 1 Stoke That Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Stoke Sto	L	8 0,114	0,1	14		0,010	
62	plexi per t Stok DM 57.	47	c,010				40,770	
₹.	Summe	1	26,77	5 40,5	710			
				tiet d	konstr		4	

25

COTHA 1 1

OTREBEBBE A/O "TPABGMAW" B CEPMANN Verwaltung der SAS. "Transmarch" in Oostschlend TEGLE(H)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk

Kyffhhuserhiltte

NSABANA Erzeugnia

Erestatelle f. Inlandlieferung MEA 5

OCHORНЫЯ ДАННЫВ Techn. Charakteristik

Чистый вес

1,75 kg

Reingewicht

M-4

195 г.

BECANTER C ,, wird eingeführt ab

Исходные данные: чертем общего вида М

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

MANA M/R	WARMEROBANNE MATEPNAAOB	Egna. Dameg.	YECIME SEC	Черный вес	Корми расхода дойстват.	Keids ees. gaves.	Habers bectebs	Козаф. вся, ратер.
Pos Hr.	Bezeichnung das Materials	MaB- cinheji	Reingewicht	Bruitagewicht	Besiehends Material Verbrauchs-Korm	Mai urin Varu-rriucga Kan Tizient	News Verbrascha Bor	Male in:- Verne beign- Konflizient
1	2	3	•	5	•	7	•	
	III. Setallurgie	kg	1,392	2,962			2,962	U, 47
	inlastable	kg	1,392	2,962			2,962	Up 47
	<u>ltubstabl</u>	kg	€ ,67 2	1,072			1,072	L . 62
17	Stalstohl f. nllrem. Zwecke (Rund, Vier- kunt, meensk nt, Flich, inkel u. T- Stahl u. nlle sonst. Frofile, bei Sinkel U. T-Stahl sumit der grösere Schenkel) bis 30 mm	kg	0,672	1,072			1,072	U ,6 2
86/1	Sonst. nahtl. gezo-	kg	. ,720	1,890			1,890	€, 38
	IV. Vasch nenbau	kg	- ,032	0,032			J.U32	1,00
261	Mieten bis to mm	kg	. ,032	0,032			ひ。しろと	T _B O
				9				
	1				,			

			26				
VII. Chem. Industrie C Gusmi- u. Asbest- Industrie	3 Rig	0,320	0,360	•	7	0,360	0,8
Industrie Brems- u. Kupplungs- material	kg	0,320	c ,360			U ,360	0,8
Sumo	kg	1,744	3,354			3,354	0,5
		Die A	ngaben v	erden b	estäti _e	tı	
			Hauptkor			A lain	
			Gen.Dir			- 19 ge	
			verkes	••••		• • • • • •	
							44
							and the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of t
1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1		To a second the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the control of the contr					:

27

OSPEA D 1

OTRERENNE A/O "TPARGMAW" N FEPMANNN Yerwaltung der Säli. "Transmasch" in Deutschland

Unterlagen: Obersichtszeichnung Nr.

Y TOO STAN A STORE AND STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDARD OF THE STANDAR

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

3 280Д Werk	Erffhingerhiltte	
Hagenus Erzeugnis	Ersutzteilstock MEA 5 (Rep.)	
Основные данные Techn. Charakteristik		
NETHÄ SEC Reingewicht	249 kg	
SBOANTCR C ,,		
Истопиыя рамиыя: чепт	aw ahuera suna Me	

Nejde u/a	HAIMEROBAHIE MITEPHALOR	EAM. USMED	THETHE BAC	Черный вес	Маркім расхода дайствит,	Коэфф. aga. матер.	gu 18P ghulum Hol-wa hacriida	Koapş ncn. malup
Pos. Nr.	Bezeichnung des Materials	Mail- ajaheit	Reingewicht	Bruttsgemokt	Besiehende Material Verbrauchs-Horm	Material Verwertungs- Koalfizient	News Verbrauchs Born	Maleria Verwertur gs Koeffizient
1	2	3	1	5	•	7		•
	III. Betallurgie	kg	165,852	230,466			230,466	0,72
	<u>lulastabl</u>	E.	154,790	218,798	Ì		218,798	6.71
	itabatabl inskes-	kg.	10,783	18,419			18,419	0,59
17	Stabstahl f. allges. Zwecke (Hund. Vier-			•				
	kant, Sechskant, Flach, Kinkel, T und			l				
	alle sonat. Profile							
	bei sinkel, u. T- Stahl Bählt der grön	}						
	sere Schenkel) bis 30 mm	kg	2,123	2,160			2,160	0,98
18/1	Stabatahl wie vor- atchend 31 bis 60 mm	ke	U.210	0.770			L.770	U.27
18/2	Stabstahl wie vor-							
	stehend 61 am und	ke	0.850	3,380			3.380	0.25
29	Stabstahl mus leg-							
	maschinenbaustahl	25	7,600	12,109			12,109	0,63
20	"uladraht fo Schools		0.250	380	*			
	<u> </u>	FE	0,250	c,250			0,250	1
	Ì							
							1	



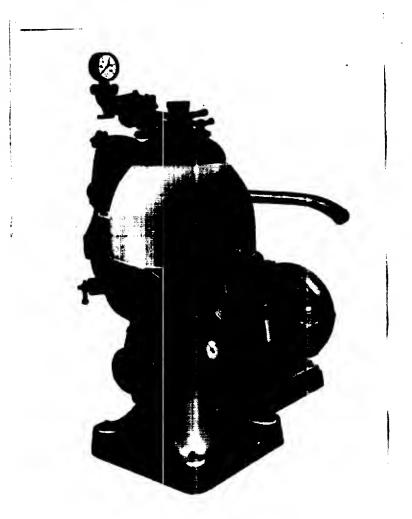
			, ,	8	• 1		7	
1	2	3		5			 - 	
4/2	Mittelbloche w. Brei Tlackstahl von 3 bis unter 5 mm (Mundels- güte munschl. Kessel- bleche)		2,590	12,056			12,056	0•2
•	Tiefsiehbleche (Grappe VII u. VIII)	kg	140,445	187,126			187,126	0,7
2	Feinbleche 0.9 mm bi	kg	0,002	0,002			0,002	1
6/1	Sonst. nahtl. ses. Rohre	kg	U ,720	u ,945			0,945	0,7
	Mighteisen (ME) Nete d) Zinn (Sn-Gehalt)	kg	11,062	11,668			11,668	0,9
5	heins nn	kg	9,400	10,000			10,000	0,9
00	2. RetLegierungen in Blicken d) Lötzinn Lötzinn über 50 \$	kg	1,500	1,500			1,500	1
36	Sonst. Arteurnisse der Metallurris (Nur Michtelsen-Metallurris) (Nur Michtelsen-Metallurris) (Hartlote (auber 15t- minn u. bilberlot) (per 3 kg DM 314,-)		υ , 150	o,150			u ,150	1
104	4. (alserseurnisse aus NRetallen a) Walserzeugn) se aus Kupfer atangen u. (Tofile	kg	U ₂ 012	v, 018			.,o18	υ∎€
	IVasschinenbau Y. Industrie-Armatu	kg	77,405	259,271			259,271	0,5
y	1tok. Pho ometer 22	ke	.,417	U,417			·,417	1
nnr	oved For Release 2004/	02/4	9 - CIA_P	DD83 004	15D01010	1017	0001.8	42

1	2	3	4	5	•	1		9
	and u Cohnigatorak		74.384	256,180			256, 180	0,2
	Cus- u. Schmiedestek	RE	5,200				6,600	U. 7
31	Graugus Sonst. Stahlformgus	Eg.	3,320	1			15,500	0,21
34	Schalede- u. Gesenk-	~ ^	7,720	,,,,,,,,,,				
235	stucke aus Bohwars-	kg	58 000	216,000			216,000	0,2
	metall	k/	2,884	1 1			5,400	U.5
238	Bronse-Form, us	kg	1,170				5,750	0,20
240	Kotgus	ke.	3,780	1			6,930	-
241	AlumForm.us	~ 5,	7, 100	0,,,,				
	CA Zetallerzeugnisse	kg	0,754	0,794			€,794	6,95
255	Schneißelektroden	kg	L,460	0,500			0,500	w,92
256	Blankschrauben (blanks schrauben u. mut.	kg	t,c02	0,002			0,002	1
259	Schrauben u. Nieten-	kg	0,011	J.11			0,011	t
261	Nicton bla 10 ma g	KK	. ,023				023	1
T D	red. rh	148	.,258			-	0,258	1
	red. ra		,250					
	des Kuschinenbues	kg	1,880	1,880			1,880	1
295	Rugellager bis 100mm Bohrung					1		
	2 Stoke Schelben-E11 lenlager DEF 9564	×8	0,330	0,330			0,330	1
	2 _tck. l. ng-Rillen- later 6208	Kg	J,740	0,740		* * *	0,740	1
	1 .tck. King-Rillen- le er 6210	kg	0,470	0,470		program of the second	U. 470	1
	1tok. rendelkurel- larer 2305	KE	0,340	0,340			U, 54U	1
	VII. Chem. Indus:r10	kg	4,714	4,742		:	4,742	0,99
	C Gurani - u. jabe t-	KE	√,714	U,742			U,742	J,9
101	Synth. hautschuk	Kg		1 1		i :	0,502	1
131	Brems- u. Ku.; lun							
121	mat rick	kg	0,212	240		•	0,240	0,8
	D gineraldle u. le rodukte	<u>:</u>						
156	.Chai ractic	kg	4,000	4,000			4,000	1
-				ļ				

*,			3	0				
1	:	3	•	•	•	7		
14	VIII. Baumaterielien	kg	0,124	0,124			0,124	1
		K	0,114	U ,114			6,114	1
	1 Stok. Ölstandsauge (per & Stok. DN 57,4	ks ')	0,010	0,010			0,010	
	Summe	kg	248,095	494,603		•	494,603	6,5
	Yer	<u> </u>	ckun	<u> </u>	ater	1.0.1		
	Sonat. Feinbleche	kg	1,239	1,239			1,239	1
22	reinbleche 0.9 11s	kg	J,76₽	J,768			J ,768	1
25	reinbleche unter Opp mm	kg	v,471	.,471) }		,471	1
	IV. Maschinenbau	kg	c ,845	∪,845			, b 45	1
CA	CA Metalierseu misse Diverse Nagel (per 5 kg JH 51,78)	kg	_		ì		. ,839	1
	2 Stoke Verbinder 20 mm breit (per 3 kg DM 2,07)	kg	.,∪ ⊍€				,006	1
,	VII. Chem. Industric	ke ke	0,070	0,070			J ,67 6	1
85	Lacke u. Anstrichaid tel suf Zellulose-bas	t- ka		(0,056	2)		(> , 50) -
	g saneraldie u. fee	z- z,	g 0,07	0 0,07			<i></i> ,	
152	keschinendl	E	- 4	i			u, J2	1
156	uch wierfette	k.	g) .,u5	0,05				
				i		1		. 9

			31					
	2	3	4	6	6	7		
1	YIII. Benneterialisa B Bountoffe	24	1,550	1,550			1,550	1
4	Beiderseitig besande te Teerdschpappe 1 q	kg.	0,600	0,600			0,600	
5	Unbesandete Teerdach pappe 2,8 qm	kg	0,952	u ,952			0,952	1
. 4	Tr. Holsbearbeitung	kg	65,250	71,000			71,000	υ , 92
•	(#amptprodukt)	kg	58,250 7,000	64,000 7,000	1		64,000 7,000	91 1
26	Holswolle	RE	7,000	1,000	1			
	XII. Zellstoff-Pape	kg	1,125	1,125	5		1,125	1
26	A rellatoff-, unpie q. pappenorseurende Industrie brige Packpapiere 7,5 qm	kg	0,600	J60	o		. ,600	1
	B Verarbeitung yen	k	0,52	5 U,52	25		U.525	
46	Summe ohne Farbe	-		_	29		75,829	u,9
,								
				arnumti s	eruen b	e titi	-1.	1
				konstru)			***	•
		. And the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of	we ke	17.de3		4		
			Part	The same of the control of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the				





Leistung: 18000 1/h
Maße: L = 1320 B = 735 H = 1450
Gewicht mit Motor: 927 kg

32

Garaties & 1

OTREBENUE A/O "TPAUGMAIL" & FEPWANNI Verwaltung der SAB. "Transmasch" in Deutschlasd "Утиорисдею" гл. moneney отдел. а/в "трансшан»

(LAPIDIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk Kyffhäuserhütte

Изделив

Hefeseparator

HS 18

Erzeugnis

Основные данные

18000 1/h

Techn. Charakteristik

Чистый вес

919 kg

Reingewicht
Rennures e ... "Januar

195 1 r.

Вводится с ,, wird singelührt ab

Исходные данные: чертем общего вида № 115 18 Blatt 1 umd 2

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

1616 15/11	HORANGETAM SUNABORSWARM	Едив измер	Частый вас	Чэрхый хес	Ворие ресхода дойствит.	Коофф. осп. матор.	Норма расходо двобь произм.	Kesdis. Den Marep
Pas. Dr	Bezeichnung des Materials	Maß- einhai!	Palagewich!	Brutlegnwich:	Beatehenda Material Yarbraucha-Borm	Material Virwertungs Koeffizient	Blace Verbrunchs Barm	Materiai Verwerkings Ro-Hizieni
1	2	3	1	5	8	7	**************************************	9
	III. Wetallurgie	k	114,735	225,161	268,501	-	225,161	0,51
	<u>salsstahl</u>	ķg	112,783	219,169	262,530	-	219,169	্,51
	Stebstabl (inag.)	kg	43,816	91,735	126,840	-	91,735	0,48
17	Stabstuhl f.allg. Zwecke (Rund, 4-kt, 6-kt., Flach, Ainkel, Tu. alle sonst. Pro- file. Bei winkel und T-: tahl sählt der größere Schenkel) bis 30 mm	XH	6,748	ย .928	11.92	_	. 928	0.75
18/1	Stabstahl wie vor-	5	,,,,,	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,				
, .	stehend 31 bis 60 mm	kg	15,043	20,890	28,890	-	20,890	0,72
18/2	Stabstahl wie vor- ntehend 61 mm und darüber	kg	6,137	15,407	18,592	-	15,407	0,40
29	tabstahl mus leg.			17.460	37.460		11 460	0.54
	Maschinenbuustahl	k g	, ,	1	{	-	11,460	
43	Nichtrost. Labst.	ke	9,725	35,∪50	49,970	-	35,050	0,27
19	Bandet. wurm Kowist.	k.	0,070	0,380	-	•	0,380	0,87
				and the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of t				
11 70	ser = ter made more than a some	,	•		, 1			1 100

	2	3	4	•		7		
P	Probblocks u. Breit- Nachstahl 5 mm und Narüber (Handelsgüte masschl.Kesselblocke)	kg	6,767	23,594	25,830	-	23,594	0,28
	ittelbleche von 5	kg	1,970	3, 396	3,416	-	3,396	0,58
	Mitte blocke u.Breit- flachstahl von 3 bis unter 5 mm (Handels- gite ausschl. Kessel- blocke)	kg	1,962	5, 382	3,402	-	3, 382	0,58
48/2	Nichtrostendes Blech (Mittelblech)	k	0,008	0,014	0,014	0,58	0,014	0,58
	Tiefsichbleche (Gruppe VII u. VIII) Din 1623	kg	7,130	11,262	-	-	11,262	0,6
	Sonst. Yeinbleche	kg	51,403	86,688	106,372	-	86,688	0,6
22	reinbleche 0,9 bis unter 3 mm	kg	2,073	2,372	4,118	-	2,312	0,8
	Feinblech unter 0,9 mm	kg	0,789	0,779	0,850	-	0,979	0,8
48/3	Nichtrostendes Blech (Feinblech)	kg	48,541	83,397	101,404	-	83,397	0,5
66/1	Sonst. nahtl. ges.	kg	0,805	1,512	1,170	-	1,512	0 , 5
62/1	Geschw. Rohre	kg	0,822	0,902	0,902	0,91	0,902	0.9
	Nionteisen NE-Ket. 2. Metall-Lei.Blög	kg	0,562	0,572	0,572	0,95	∍,572	0.9
100	d) Lötsinn Lötsinn über 30 >	kg	0,540	0,540	0,540	1	0,540	1
108	4. Walserseugnisse aus NE-Wetallen b) Walserseugnisse aus Messing Stangen und trofile	k	0,012	032	0,032	1	0,032	1
	IV. Egschingnbau	Kį	561,673	1	923,129	1	892,700	
	Y. Industriearm tur.	1		1		1	1,017	
, y	1 btok. Factometer	k,	_	1			0,417	1

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

1	2	1	4		•	7		
	Que- u.Semiedestek	ke	52,185	965,172	905,026	-	885,172	0,
51	Oraugus	_		418,750		•	418,750	٥,
,. 52	Temporgus	ks.		46,490	65,040	•	46,490	0
74 34	Sonst.Stahlformgus	H		19,695	26,240	•	19,695	0
55	Schmiede- u.Gesenk- stücke aus Schwars- metall	kg	122,820	347,500	347,500	0,35	347,500	0
58	Bronse-Foragus	kg	3,378	7,820	16,159	-	7,820	0
10	Rotgas	kg	1,717	4,667	2,327	•	4,667	0
41	Aluminiumformgus	kg	4,400	5,500	-	-	5,500	0
46	Sonst.Stahlformgus (Elektrogüte)	kg	21,800	32,750	51,050	-	32,750	0
	CA. Wetallerseugn.	ke	6,246	6,286	11,831	-	6,286	C
55	Schweißelektroden	kg	· _	0,500	0,500	D,92		£
56	Blankschrauben	-6				·	-	
	(blanke Schrauben u. Muttern)	kg	3,908	3,908	8,184	-	3,908	1
59	Schrauben u. Nieten- Zubehör	kg	0,048	0,048	0,012	-	0,048	1
61	Nieten bis 100 mm #	kg		1	1 1	-	0,066	1
oa.	1 Sohmierkännshen	kg			0,150	1	0,150	1
	(per \$ Stok.DM 127) 1 Ölkanister (per \$ Stok.DM 415)	kg		1,234	1,234	1	1,234	1
	1 Stok. Kugeldrucköl.		0.001	0,001	0,001	1	0,001	1
	(per % Stok.DM 6,-) 1 Stok. Typenschild (per % Stok.DM 13,22)	ke	1		1	1	0,006	,
	1 Stok. Skala (per % Stok.DM 7,20)	kg	0.020	0,020	0,020	1	0,020	2
	Diverse Federn Div. Bleischeiben	ke ke					0,323	3
	LA. Sonst. Erseum. des Magchinenbaues	ka	2,225	2,225	5,255	-	2,225	
95	Kugellager bis 100mm Bohrung Echeibenrillenlager							
	DKF 9564 = 1 Stok.	k	0,165	0,165	0,495	-	0,165	
	6503 C102 = 1 Stek.	1	0,110	0,110	0,220	-	0,110	
	Ring-Rillenlager 6403 Cl02 = 1 Stcke	kı	0,270	0,270	0,810	-	0,270	
	Hing-Hillenlager	'					0,610	1
	6308 = 1 Stok. Hing-Hillenlager	F1						l
	6406 = 1 Stok.	E	0,700	0,700	1,400	-	0,700	
	6208 Cl02 = 1 Stck	1	0,370	0,370	1,110	-	0,370	

1	2	<u></u>						
3	v. Elektrotechnik Elektronotoren über 10 bis 10 ki	kg	35,500	75,500	212,000	•	235,500	1
	l Stek. Drehstrem- meter 220/380 V, 14 kg, Schutsart P33 Bmuart B3, m=1500;	kg	00,000	200,000	200,000	1	200,000	1
14	l Etck. fernbstätigt. Moterschutzschalter 380 V, 25 bis 40 Amp.	kg	35,500	35,500	35,500	-	35,500	1
	VIX. Chemisohe Ind.	kg	6,467	6,483	7,635	-	6,483	
		kg		0,110	-	-	0,110	1
48	A. Grundcheele Vinidur	kg		0,110		-	0,110	1
85	lacke- u.Anstrich- mittel auf Zellulose- basis	kg		(7,270	(7,270	-	(7,270	-
	C. Quant- u.Asbest- Industrie	kg	0,857	0,87			0,873	1
101	Synth. Kautschuk	kg	0,557	0,557	0,90	3 -	0,557	1
131	Broms- u. Kupplungs- material			0,516	0,73	2 -	0,316	0,94
	p. wineralble und Teerprodukte	K	5,500		1		5,500	l .
152	Maschinentl	E.	5,000	5,00	5,00	0 1	5,00	
156	Schmierfette	k,	0,500	0,50	o 1,∞	- 00	0,50) ;
	VIII. Baumsterialien	١.	. 355	5 0,15	5 0,5	55 -	0,15	5 L
	L. Clas		g 0,155		. 1		0,01	1
	1 Stok. Schauglas (per % Stok.DM 57.4		5 0,010			1	0,11	1
	1 Stok. Glasrohr g 48/42 x 100	k	g 0,110	0,17	0,4	40 -	0,11	
	(per % Stok.DM 87,5 h Stok. Glasrohr (per % Stok.DM 11,4		0,03	5 0,0	0,1	05 -	0.01	35 1
3	II. Holsbearbeitung		cg 1,46	2,0	15 0,9	75 -	2,0	0,7
1	Hadelschnitthols 1. u. p.borte (Bupt- produkt) obm 0, 22		Kg 1,28	1,8	40 0,4	-	1,8	40 6,7

			36			7	T	Ì.
	: A Stek. Mihrenbürste (per # Stek. DM 22.75) A Tellerhendbürste (per # Stek. DM 23.94) A Stek. Verteilerbürste (per # Stek. DM 147.0)	RE.	0,035	0,035	0,03	1	0,035 0,050 0,090	1 1 1
20	I. Textil-Industrie Techn. Filse ge- walkt u. geprest	ķţ	0,004	0,004	0,02	-	0,004	1
3	Rauchwares, Konfek- tion Techn. Leder und Treibriemenleder	kg.	0,005	0,005	0,01	-	0,005	1
52	B. Verarbeitung von Fapier u. Karton Kartonagen	kg	0,042	0,04	1	50 -	0,042	
			a c k				4 1	
19	III. Metallurgie Aglastabl Bandst. warm gewlut		0,690			690 1	0,69	1
258	IV. Naschinenbeu CA. Metallerseugn. Robe Schrauben und Bettern kalt u. war		5,074			286 -		74 1
259 or	Represt presblank Cohrauben u. Nieter Kobeher Diverse Ragel (Rer & kg DM 51,78	2- 3 1 1	2,104 6 0,084 6 2,88	0,0	84 1	,200 - ,886 1	0,0	84 1

			3°	7				
1	2	3			•	7		•
	VIII. Bause terialies	ks	4,480	4,480	4,400	1	4,480	1
14	Beiderseitig besam- dete Teerdachpappe 4 gm	kg	2,400	2,400	2,400	1	2,400	1
15	Unbesandete Dachpappe 12,00 qm	kg	4,000	4,080	4,080	1	4,080	1
1	II. Holsbearbeitung	kg/	25,500	167,500	467,500	0,91	467,500	0,9
•	u. 2. Sorte (Haupt- produkt) 0,575 =	kg	18,000	160,000	460,000	0,91	460,000	0,91
26	Holswolle	kg	7,500	7,500	7,500	1	7,500	1
	XII. Zelletoff-Pap-	rg	3,276	3,276	3,276	1	3,276	λ
26	erseugende industrie Ubrige Packpapiere	kg	1,764	1,764	1,764	1	1,764	1
	B. Vorarbeitung von Fapier u. Karton	kg	1,512	1,512		1	1,512	
46	Olpapier	kg			ł	į	1,470	
b	Papierschnure (per % kg DM 215,-)	Eg	0,042	0,042	0,042	1	0,042	1
	Eumme	kg	39,000	\$81,000	485,232	-	481,000	0,9
		010	Angaber	werden	best#11	gtı		1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 to 1000 t
		Hau	tkonst:	rakteur.	glas	ff		
		Jez	Dir. d	•	1/2 .			
		·						
								1
								1

38

DEPMA IS I

NTRENERHE A/O "TPANGMAM" & CEPMANNA Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Doutschland

" ÿ t 8 4	рждан	I (A. MEMEREP	STAFA A/S "TPANGSAM"
		195 . r.	(AAAMTIN
Bestätig	durch des	Hauptingenieur	der BAG, "Transmesch"
			((45(6tm

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Sasog	Syfficients it is
Изделие Erzeugnis	Frantstelle für Heleseparater HS 18
OCHORNO Данныя Techn. Charakteristik	
YÁCTHÁ BEG Reingewicht	28 kg
BROANTER C 19	Januar 1951r,
ИСХОДИЫВ ДЗИНЫВ: 48 Unterlagen: Übersichts	

tallargie thi inages thi für allgem	Mal- vistoti 3 kg kg	16,412 16,412		Satisbende Material Verbrauchs-Barn 5	Material Verworkungs- Kealfizient 7	Verificación thress to 18	Material- Verterlangs Keeffungst
tallargie shl shl inages	kg kg kg	16,412 16,412	34,963	34,963			
abl inages, allgen	kg kg	16,412			0,47	54,963	0.49
ahl inagen ahl für allgen	kg		34,963			}	-,-,
ahl für allgen	1 T I	-1 ESO		24,963	0,47	34,963	0,47
	1. 1	, =	28,019	28,019	0,30	28,019	0,42
(Rund, Vier- Sechskunt, Winkel T und Omst. Profile nkel W. T- Wihlt der grös chenkel) bis		0,305	u ,738	0,738	0,41	0,738	0,41
shi wie vor- 1 31 bis 60 mm	kg	1,190	2,060	2,060	0,57	2,060	0,57
nhl wie vor- i 61 mm und r	kg	0,897	2,107	2,107	0,43	2,107	0,43
ant aus leg. menduustahi	kg	5,858	11,314	11,314	0,52	11,314	0,52
ostender Stab-	kg	5 ,28 0	11,800	11,800	0,27	11,800	0,27
0	enduustabil	hi aus lege enbuustahi kg stender iitab-	hi aus leg. enbuustahi kg 5,858 stender iitab-	hi aus 10g. enbuustahi kg 5,858 11,314	hi aus leg. enbuustahi kg 5,858 11,314 11,314 stender Stab-	hi aus leg. enbustahl kg 5,858 11,314 11,314 0,52	hi aus leg. kg 5,858 11,514 11,314 0,52 11,514 stender Stab-

				5	•	7		
1	1	3						
	Prebleche u. Breit- Flachetahi 5 mm und darüber (Handelsgüte gusschl. Kennelblech	ing	1,272	1,284	1,284	0,99	1,284	0,99
	vittelbleabe von 3 bie unter 2 mm	kg	3,410	5,660	5,660	0,60	5,660	0,60
4/2	Mittelbleche u. Brei fluchstahl von 3 bis unter 5 mm (Mandels-						u,300	1
	gite nussohl. Kesser bleche)	kg	0,300	0,300	0,300	1	0,500	
8/3	Michtrostendes Bleck (Feinblech)	kg	3,110	5,360	5,360	0,58	5,360	0,5
	IV. Moschinenbau	kg	10,496	19,060	19,403	-	19,060	U.5
238	Bronse-Formgus	K K K	6,650	15,214	15,214	0,42	15,214	0,4
		e k	0,816	0,61		1	0,816	1
:164	Nieten ble 10 ma g	kg		0,06	- 1	L	0,064	1
261 as	Placin Ladelu	kg		1		l l	0,012	1
-	Biverse Bleischeibe	en kg	0,012	0,01	2 0,05			
	A Sonst. rzeugn!	- 1-7	3,030	3,03	5,03	0 1	3,030	
295	Bohrung							
	Scheiben-hillenlas EFF 9564 = 2 Steke	er k	g 0,334	0,3	50 0,33	KO 1	0,530	
	5403 C102 = 2 stok	i. k	g 0,54	0 0,5	40 0,54	10 1	.,54	0 1
	Ring-Eillenlager 6303 0102 = 1 Stel		g 0,11	0 0,1	10 0,1	10 1	11	
	B no-killeninger 6508 = 1 stoke	- 1	e 0,61	0 0,6	10 0,6	10 1	6,61	0 1
	Hing-Rillent p r 6406 = 1 btck.		rg 0,70	0,7	7,0 001	00 1	J.70	1 0x
	Ring-aillenla cr 6208 C102 = 2 Sto	k.	kg 0,7	40 0,5	740 0,7	40 1	.,74	4 0 1
						1	And the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of t	
		1					:	- - -
							Ì	

		40					ç
2	1	•	5				
VII. Chem. Industria C Gumni- u. Asbesi- Industria Brems- u. Kupplungs- material Dichtungs-Material	re re	0,623 0,300 0,323	0,639 0,316 0,523	0,639 0,516 0,525	0,94	0,65 9 0,316 0,323	0,9
VIII. Baumaterialica	KE	0,300	0,300	0,300	1	0,300	l
1 Stok. Ulstandsauge Flexiglas (per \$ St. DE 57,47)	kg	0,010	0,010		1	0,220	
2 Stok. Schauglas (per % St. DM 87,39)	kg	0,220	0,2,4			0,970	
2 Stok. Glearohr (per # St. M 11,40)	KK	.,070	0,070			-	
Summe	Kg	30,911	54,962	55,305	-	54,962	
		Die on	fapeu a	erden b	est tis		
					afr.	46	•
		Hampti	on truk			, 8	A Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Cont
		Gen.	r.des		6.	•••	•••
					/		
						1 : :	
					1	:	

Milchzentrifuge K45

Milohsentrifuge K 45



Leistung: 45 1/h

Maße: L = 360 B = 300 H = 495

Gewicht: 10 kg

41

OSPEA IN 1

OTGERENNE A/B "TPANGMAW" & FEPMAKEN Verwaltung der SAB "Transmasch" in Doutschland

O

УТВОВИСДЕЮ ** FR. MUNICHEP OTRER A/R "ТРАНСИМИ"
" " . 195 г. (ААДЫТИИ)
Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAG. "Transmasch"
(1.401618.)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk	[[yffhines:hitte	
M3 ganne Erzeugnis	Milohsentrifuge & 45	
OCHOSHUS ASHHUS Techn. Charakteristik	45 1/h	
YMCTLIÑ BOC Reingewicht	9,4 kg	
BROANTER C ,,	lanuar 1951 r.	

Исходные данные: чертеж общего вида М: Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

Ne# n/s	HANMEHOBAHNE MATEPHAADB	Egus. Vinep	Jees Sursey	Ashama sec	Йоркта расхеда дойствит.	Коэфф. ися, матер.	Ворим рассода особі оринии.	Корфф. пси, матер
Pas Br	Bezeichnung des Materials	Vall- rinhoit	Reingawickt	Bruttagewicht	Sexiohende Meterial Verbracks-Rorm	Material Verwertungs Kanffirsont	Hous Verbrinchi Haras	Materia: Verwertungs Keeffiziest
	2	3		5	•	,	•	•
	III. Wetallurgie	kg	2,020	3,609	4,340	-	3,609	0,57
	Malsstahl:	kg	0,833	1,775	1,643	-	1,775	0,50
17	Stabstahl f. sligem. Zwecke (Rund, Vier- kant, Schekant, Flach Winkel, T und slie sonst. Profile, bei Winkel und T- Stahl sählt der grös sere Schenkel) bis Jo mm	,	0,494	1,115	0,845	-	1,115	•,44
24/2	Rittelbleche u.Breit flachstahl von 5 bis unter 5 mm (Handels- güte aussohl. Kessel- bleche)		0,061	0,097	•.•97	•,63	0,097 j	0,63
34	Tiefsichbleche							
•	(Gruppe VII-u.VIII)	itg	0,277	0,612	0,700	•	0,6 12,	0,45
	Stabziehereierseugn.							
56	Silberstahl blank gesogen	kg	0,003	e,eol	0,001	1	0,001	1
	110 11 51			de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la companya de la				

			42	, 				
	2	3	•	8				0,66
1 11		kg	1,157	1,834	2,697	-	1,834	•,••
b)	Waltersengnisse	-						
20	Total Profile	kg	0,043	0,116	0,106	-	•,116	0,37
P 51	engen und Profile							
	Welserseugnisse							
	as Aluminium							_
20 1	leche. Binder und	kg	0,829	1,388	1,511	-	1,386	0,6
5	treafen and Ala		•					
1	NE-Met.in Blögken							
4) Zinn (Sn-Wehalt)			250	1,200	_	0,250	0,5
75	einsinn	kg	0,235	0,250	1,200			
							5 5 8	
144	Netall-Legierunge	†						_
_	in Blögken A) Lötsinn über 30 f	kg	0,080	0,080	0,080	1	0,080	1
100	1) 1049 1111 4944 14					1		
			6,607	9,163	9,166	-	9,163	0,
	IV. Maschinenbau	kg kg	1	1	1	0,72	8,872	0,
	Gus-u.Schmiedestucke		1	1 1		0,90	6,227	0,
231	Graugus Comiede- u.Gesenk-							0,
	sticke aus Schwars-	k			2,380	0,57		0
238	Bronse - Formgus	k	0,15	0,20	0,000			
			8 0,20	4 0,204	0,344	-	0,204	7
	GA. Metallers -ugniss	-						
256	Blankschrauben (blanks tehrauben u	$\cdot $.	6 0,06	9 0,06	9 0,209	, _	0,069	1
258	Muttern) Rohe Schrauben und	-				1		١.
•	suttern, kalt u.war geprest, presblank	•	g 0,03	6 0,03	6 0,036	5 1	0,036	1
O#	1 Typenschild per # Stok.uM 13,33		0,00	5 0,00	5 0,00	5 1		, 1
	4 Moniniete	- 1			1	4 1	. 0,004	1
	per # Stok.DM 2,25				l l	1	0,000	3
	per # Stok.um 0,75		e,00	0,00				
	gieher	46	kg 0,0	40 0,04	0,04	0 1	e,o40	• :
	per % Stok. DM 13.	2				1	0,02	9 :
	per > 5 tex. DM 51, 1 Zyl.Burste 12 9	52	_			1	0,01	1
	par 4 Stak.UN 24.8	2	kg 0,0	02 0.0	02 0,00	2 1	0,00	2
	1 tok.Halalagerie		kg 0,0	08 0,0	0,00	1	0,00	
		1		1		1		

		3 [<u>4</u> :		•	7	*	9
-	VII. Ghom. Industrie	kg	0,354	0,354	0,354	1	e,354	1
85	Lacke und Anstrich- mittel auf Zellulece basis	kg		(e,605)	(0,605)	-	(0,605)	-
lol	C. Gamei- u. Asbest- Industrie Synth. Kautschuk	Ϊg	0,004	0,004	e,004	1	•,004	1
	p. wineralble und	kg	0,350	0,350	0,350	1	0,350	1
152 156	Teerprodukte Mamohinen81 Sobmierfette	kg	0,250	0,250	0,250	1	0,250	1
	VIII-Baumateriulien	kg	0,318	0,318	0,318	1	0,318	1
•	1 Jatandsanzeiger por # Stok. DW 90,-	kg	0,008	0,008	0,008	1	0,008	1
	1 lflasche per # Stok. DM 13,5	kg	0,310	0,310	0,310	1	0,310	1
	Ix. Holebearbeitung	kg	0,075	0,075	0,075	1	c,075	1
	l Kurbelheft (Buche per # Stok. DM 8,05) kg	0,028	0,028	0,028	1	0,028	1
	i Verschlußstopfen per % tok. DM 3,52 i Handbürste					1	0,003	1
	per % Stok. DM 23,9	8 k	0,044	0,044	0,044			
	B. Vererbeitung von		0,007	0,007	0,007	1	3,007	1.
52	Papier und Karton Deckeldichtung 1 Absiehbild (Zeni	() k	g 0,005	0,00			0,005	
	per %o Stok. D4 19.	04 k n)	1			1	0,001	1
	per fo Stek.DM 11,	29 k	g 0,001	0,00	0,001			
23	and Hersgewinnung		eg 0,00	1 0,00	1 0,001	1	0,001	1
	ome onne fu	-	3,38	2 13,52	1 14,261	_	13,52	0

			4			7	 1	9
T	2	3	4	8	•			-
	Verp		kung	s - ¥ a	tors	<u>a 1</u>		
	IA. Muschinenped	kg	0,136	0,136	0,136	1	0,136	1
	Rohe Sohrauben und Kuttern, kalt u.warm gepreßt, preßblank		0,031	0,031	0,031	1	0,031	1
2	(Sonstige) Nägel und Stifte (Drahtstifte)	kg	0,105	0,105	0,105	1	0,165	a
	IX.Holsyerarbeitung	kg	8,401	9,707	7,707	0,87	9,707	6,87
1	Madelsohnitthols 1. und 2. Sorte Holswolle	kg kg	_	8,707	8,707	o,85	8,707	0,85
	XII.Zellstoff-Paple							
Ь	übriges Packpapier	ke	0,315		<u> </u>	L	0,315	0,87
	Summet	ke	8,852	10,158	10,158	0,8	10,158	
			24- 5	a ban	erden be	athtig		
			pie k	ngaown	4,465			•
				Hauptko	nstrukte	, ar	1:45.	• • • •
				Gen-Di	r des	16		
						/		And the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of t
4	2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2							man der der territore

(

45

OGPEA IS I

OTREREUSE A/O "YPAUGMAM" II TEPMAINN Vorweitung der SAG. "Transmesch" in Deutschland

"Утворждан	⁶⁶ FA. MINKENEP OTAEA.	A/B "TPANCHAM"
	195 t	(Alghru
Bestäfigt durch de	n Kauptingenieur der S	46. "Transmasch"
•		(LABIBIR

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk	Lyff bluserbiitte	
Naganna Erzeugnia	Examination X 45	
OCHOBNUS ARNUS Techn. Charakteristik		
Yucthin asc Reingewicht	0,045 kg	
BEOGNTON C 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 1	Jaunuar 195 1r.	
Исходные данные: чер Unterlagen: Übersichtsz		

/s	HANNENGBANGE WATERNAND	E,µ0. 113 1149.	Yestul sec	Yepsuli sec	йоркы расхеда действит.	Коэфф. Исв. Матор.	Порма расхода вновь причим.	Kesфф. HGE, Matep
es. Ir.	Bezeichnung des Malerials	Mail: eiskelt	Relagewicht	liruttogewicht	Bes. whends Motorial Verbrauchs-Harm	Material Verwortungo Koeffizient	Rose Verbrascha Narm	Material Verwertnegs Kooffessent
	2	3		5	6	,		•
	III. Metallurgie Valuatabl:	kg	0,041	6,089	0,489	•,46	0,089	•,46
	Tiefsiehbleche (gruppe VII u. VIII)	kg	0,041	0,089	0,089	0,46	●,●89	0,46
	VII. Chem. industrie					_		_
7	Synth. Kautschuk	E	0,004	0,004	0,004	1	0,004	1
	Summe:	kg	0,045	0,093	0,093	0,48	0,095	0,45
			Die An	gaben **	rden be	tätigi		
				Haup thor	strukte	F	profit.	••••
				Ben-Dir.	des	1		
	ŭ.			erkes	• • • •	- E G.		••••
\	Milling					′		
	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	1				!!!		

milebuentrifuse ME 75



Leistung: 75 L/h
Maße: L = 500 B = 450 H = 640
Gewicht: 19 kg

46

GOPMA H: 1 Fermilatt N: 1

STREEEBBE A/B "TPANGMAM" B FEPMANIN Varualities der SAR "Transmesch" im Doutschland

Утваржда	10 ¹¹ CA. MONEREP STAEA.	A/O "TPANCMADI"
, M		(HEALAN)
Bestätigt durch (ion Hauptingonlaur der SA	6. "Transmasch"
		(LADIGIA)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

3amg	Eyffhilmearblitte	
H3A9AA9 Erzeugnia	Milehsentrifuge NZ 75	
OCHOBNME MANNINE Techn. Charekterietik	75 1/4	
4ncthil sec Reingewicht	19.5 kg	
BROANTEN C ,, "	Januar . 195 1	
Manager to Benefits HOW	raw afmera buss &	

施施	BARWEBBBBBBB WATEPBARUB	E461. 68019.	Yesticki ses	Yepsul sec	Вориа рацхода дойствит.	Коэфф. исп. матер.	Порил расхода вновь процем.	Keags ucn. mateji.
Pos.	Bezeichnung des Materials	Mail- einheit	Reingewicht	Bruttagewicht	Bescehende Material Verbraucks-Korm	Materia" Verwerturgs Koeffizzent	Nove Varbraucka-Borm	Materia: Varwertung: Koeffizien:
1	2	3		5	•	7	•	1
	III. Metallurgie	kg	6,367	8,794	11,866	-	8,794	0,7
	talsstahl:	kg	4,998	7,234	10,300	-	7,234	0,69
17	Stabstahl f. allgem. Z:coke (Rund, Vier-kant, Sechakant, Flech, winkel T und alle sonst. Profile, bei Finkel u.T-Etab! mihlt der größere Schenkel) bis 30 mm		1,094	1,921	1,990	-	1,921	0,51
4/2	Mittelbleche u.Breit flachstahl von 3 bie unter 5 mm (Handels- güte ausschl.Kessel- blech)		0,290	0,385	0,240	-	0,385	j 0,8
4	Tiefaichbleche (gruppe VII u.VXII)	kg	3,609	4,919	8,050	-	4,919	0,7
6/ I	nonctige mentlages.	k _E	0,005	0,009	0,020	-	0,009	

¥	
1.	14
44.	

	2 '	13	<u> </u>	<u> </u>	<u> </u>	,	*	*
	Highteisen FE-Hotall b) Valgerseugnisse	kg	1,769	1,560	1,566	-	1,56e	•,•
los	aus Messing Stangen und Profile	kg	0,057	0,170	0,176	-	0,170	٥,:
	1) NE-Met.in Blöcker d) Zinn (Sn - Gehalt							
75	Reinsinn	kg	1,222	1,500	1,500	•,94	1,300	٥,
	2) Metall-Legierunge in Blöcken							
100	d) Lotsian Uber 30 (kę:	0,090	0,090	0,090	1	0,090	1
	IV. Maschinenbau	ik g	12,523	20,323	20,974	-	20,323	•,6
	Gul-u.Schwiedestücke	lk je	12,193	19,822	20,610	_	19,822	٥,6
231 235	Graugus Schwiede- und Gesenk stücke aus Schwars-	kg	10,438	1 -	14,785	-	14,017	6,7
238	metall Bronse - Formgus	k g	1,425	5,300 0,505	5,300 0,525	0,29	5,300 0,505	υ.; α,
2 56	GA. Fetallerseugnisme	- 1	0,354	0,854	0,440	-	0,354	1
258	ke Schrauben und Muttern) Robe 'chrauben und	kg	0,095	0,095	0,174	•	0,095	1
	Muttern, kalt u.warm		0,010	0,010	0,010	1		
261	geprest, presblank Nieten (bis lo mm)	k g	0,002	0,002	0,003	-	0,010	1
OA.	l Typenschild per \$ Stek.Di l ,22	ke	0,005	0,005	0,006	-	0,005	1
	1 Stohlkugel per # Stok. DM 0,56 1 / inkelschrauben- sieher	kg	0,001	0,001	0,002	•	0,001	1
	per > Stak. DM 19,46	ke	0,040	0,040	0,040	1	0,040	1
	1 2y1. Birate 40 5 per > Stok. DM 31,52	K.	0,035	0,035	0,035	ı	0.035	1
	1 Zyl. Bürste 12 / per > Stok. DM 24,82 1 Obschilter	Kg	0,020	0,020	0,020	1	0,020	1
	per % Stak.DM 39, 1 tok. Federkorb	ks	0,120	0,120	0,120	1	0,120	1
	litak. Bleischeibe	KA	0,012	0,012	0,012	1	0,012	i
		1					dente and the second	

1	2	3	4	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	•	7	 	¥
	Yll. Chem. Industrie	ks.	0,505	0,506	1,876	•	0,506	1
	An Grundohemie				-			
8 5	Leoks und Amstrich- mittel auf Zolluloss basis	kg		(o,754)	(0,990)	•	(0,754)	•
	Q. Gumi- u. Asbest- Industrie					1	0,006	1
101	Synth. Kautschuk	KE	0,006	0,006	0,006	•	0,000	•
	D. Hineralile und				_			•
	Teerprodukte	kg	0,500	0,500	0,610	•	0,500).
152 156	Manchinenöl Sahmierfotte	KE	e,450 o,050	0,450 0,650	0,550	-	0,050	
	VIII. Baumaterialist	kε	o,oll	0,011	0,011	1	0,011	1
•	Olat mramme		0,000					
	IX. Holzbearbeitung	KŁ	0,101	0,101	0,101	1	0,101	1
a	1 Kurbelheft per 5 Stck. DE 10.05	Jog.	0,042	0,042	0,042	1	0,042	1
	1 Varioblusetopfen per / Stok. J. 3,52	RE	0,009	0,009	0,009	1	0,009	1
	n indbursts per 3 Stok. DM 23.96	ki.	0,050	0,050	0,050	1	0,050	1
	B. Vorarbeitung von	1	0,005	ز00,00	0,003	1	0,003	1
92	1 Dichtung 35/45 per : Stok.Dil	k	0,001	0,001	0,001	1	0,001	1
	1 bai hbild (Zonit)			1 _1	1	0,001	1
	l .bzichbild (Stern per % Stek.Bd 11,8	.)	0,001	0,001	0,001	1	9,001	1
	31V. Sheork, linden							
12	Korkrindo (lohkork)	k	0,000	0,006	0,006	1	0,006	1
	in me omin a roo	-	19,517	29,744	55,013		29,744	٥,

•	2				•	7	•	\$
	Yerra		unre	- 3 5	1	••		
	III. Notallurgio Malsatahl							
	reinbloche unter 0,9 mm	kg	0,080	0,080	0,275	•	0,080	1
	IV. Maschinenbau	kg	0,328	0,328	0,494	-	0,528	1
	CA.Ketallerseunnieug	kg	0,042	0,042	0,107	-	0,042	1
	Rohe Johrauben und Muttern, kalt u.warm gepreßt, preüblank	ĸк	0,037	0,057	0,074	-	0,037	1
259	Johrauben u. Hieben- subehör 2 Verbinder für Kon-	kg	0,005	0,003	0,003	1	0,003	1
-	troilband per no Stok.DL 17,33	Kg	0,002	0,002	0,030	-	0,002	1
	DA. Metallbedarfser- sevenisse					i		
28≥	(Lonstige) Nigel u. Ltifte (Druhtstifte)	kg	o ₉ 28 6	0,286	0,387	•	0,286	1
	VII.Chem.lnjustrie	kg	0,050	0,050	0,050	1	0,050	1
85	mittel auf Zellulose	kg		(0,020	(0,0≥0)	-	(0,020)	-
	B. Linoralöle und							
156	Teorirodukte Johniorfette	kg	0,050	0,050	0,050	1	0,050	ĭ
	VIII.Banc.tori.lien							
15	h. Brustoffe 1.2 m unbesandste feordich; pre	kg	1,000	1,000	1,000		1,000	à
	the holst arbeitung	Ke	17,010	19,660	21,000		19,860	a , t
ì	o.o > com Hadeles sammitthoir 1. und d. corte	l i ke	16,010	15.866	20, 300		18,860	¢.

	r			3	$-\frac{5}{6}$	-	•	7	0	•
6	Holswel			kg.	1,000	1,000	1,000	1	1,000	1
	HII.Eel			26	0,630	0,630	0,735	-	0,650	1
26 16 52	Panier Ubżigo Olpapie Wellpap	pad Ke	ante.	ka ka	0,210 0,391 0,020	e,21e e,391 a,02e	e,21e e,391 e,125	1	e,210 e,391 e,e2e	1 1 1
52 b	1,5 m B	indfe	ien	kg	0,009	0,009	0,009	1	0,009	1
	dume		Parbe	ke;	19,098	21,948	23,554	-	21,948	e,87
					D1•	Angaben	erden t	stät	161:	5 m
						Ha uptko	petrukte	MF	fryf	•
						Gen-Di:	r d ·	126	210	
						. 61 165		/		
	-									
		Ι.			2,4					

51

*2FHA Ib 1 Formblett Nr. 1

STRENEURE A/S "TPAUGNAM" & FEPMANN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk

Kyffhäuserhütte

Изделив

Breatstelle MZ 75

Erzougnis

Основные данные

Techn. Cherekteristik

0,5 kg

Чистый вес

Reingewicht

6

1951 r.

Вводится с " " Зиминя

wird eingeführt ab

-- -- W

Исходные данные: чертеж общего вида и Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

Bezeichnung des Materials	MaS- einheit	Reingswicht		Bettehende	Meterial-		Majorial
9			Bruitugewicki	Material Verbrauchs-Korm	Verwertungs Restfizient	tique Verbrauchs darer	Verwertungs Kontfizient
	3		5		7		•
III, betallurgie	العظ	0,176	0,307	0,269	-	0,507	0,57
Walnotabl:	K6	0,176	0,307	0,269	-	0,507	0,57
Zwecke, (.und, Vier-		0,094	o,1 89	0,155	-	0,18 9	0, 50
·	- 1						
Tiefsichbleche			Δ				
(Gruppe VII u.VIII)	kes	0,082	0,118	0,114	-	o,118	0,70
IV. Luschinent u	kg	0,229	0,381	0,353	-	0,381	0,60
Gu u. ohr.iedestücke	}						
or agus	kg	0,205	0,357	0,328	-	0,357	0,57
Seekut illerzem ninue		!	į				
d .tck. Federkorte	ių,	0,024	0,024	0,025	••	6,0/4	1
	Salsstahl: Stabstahl f. silgem. Zwecke, (.und, Vier- kant, wechskant, Flac winkel T und n le sonst. wrofile, bei winkel und T-stahl sahlt der größere Johankel) bis jo mm Tiefsichbleche (Gruppe VII u.VIII) IV. kaschinent.u Guu. ohriedestücke Grugus	Stabstahl: Stabstahl f. silgem. Z.eoke, (.und, Vier- kant, .echskant,Flach, .inxel T und a le sonstrofile, bei .inkel und T-stahl sahlt der größere .Jchankel) bis jo mm kg Tiefsichbleche (Gruppe VII u.VIII) kg IV. kaschinenb.u	Stabstahl: Stabstahl: Stabstahl f. silgem. Z.eeke, (.und, Vierkant, Jechskant, Flach, Jinkel Tund n le sonst. rofile, bei Jinkel und T-Stahl sahlt der größere Johankel) bis jo mm kg 0,094 Tiefsichbleche (Gruppe VII u.VIII) kg 0,082 IV. kaschinent, u kg 0,229 Gu-u. ohriedestücke Grugus kg 0,205	Stabstahl: kg 0,176 0,307 Stabstahl f. silgem. Z.eeke, (.und, Vier- kent, Jechskant, Flach, Jinkel Tund n le sonst. rofile, bei Jinkel und T-Stahl sahlt der größere Johankel) bis jo mm kg 0,094 0,189 Tiefsichbleche (Gruppe VII u.VIII) kg 0,082 0,116 IV. kaschinent.u kg 0,229 0,381 Gu-u. ohriedestücke or ugus kg 0,205 0,357	Stabstahl: kg 0,176 0,307 0,269 Stabstahl f. silgem. Z.eeke, (.und, Vierkant, Jechskant, Flach, Jinkel Tund n le sonst. rofile, bei Jinkel und T-stahl sahlt der größere Johankel) bis jo mm kg 0,094 0,189 0,155 Tiefsichbleche (Gruppe VII u.VIII) kg 0,082 0,116 0,114 IV. kaschinent.u kg 0,229 0,381 0,353 Gu-uohviedestücke or.ugus kg 0,205 0,397 0,328	Stabstahl: Stabstahl f. ailgem. Zwecke, (.und, Vierkant, Lechskant, Flach, Linkel Tund a le sonst. rofile, bei Sinkel und Testahl sahlt der größere Schankel) bis jo mm kg 0,094 0,189 0,155 - Tiefsichbleche (Gruppe VII u.VIII) kg 0,082 0,118 0,114 - IV. kaschinenb.u kg 0,229 0,381 0,353 - Gu-uohriedestücke er ugus kg 0,205 0,357 0,328 -	Stabstahl: Stabstahl: Stabstahl: Stecke, (.und, Vierkant, Lechskant, Flach, Linkel Tund a le sonst. Profile, bei Sinkel und Testahl sahlt der größere Johankel) bis jo mm kg 0,094 0,189 0,155 - 0,189 Tiefsichbleche (Gruppe VII u.VIII) kg 0,082 0,116 0,114 - 0,113 IV. kaschinenb.u kg 0,229 0,381 0,353 - 0,361 Gu-uohriedestücke kg 0,205 0,357 0,328 - 0,357

	7	5	$\frac{2}{1}$	 -	7	•	1	
VII. Chom. Industrie C. Gummi- w. Asbest- Industrie Synth. Kautschuk	ką;	0,012	•, ol2	0,012	1	0,012	1 0,60	-
Summe	Je Et	0,417	0,700	9,024				
		Die /	ngahen	erden b	s tüti	et:		
			Haup tko	nstrukte	ur	f-app		
			Gen-uir Gerkes	des	(6)			***
	-				,			
\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	,			:				
						-	48 100 66	0 00

Milahsentrifuge MZA 45



Leistung: 45 1/h Maße: L = 400 B = 480 H = 485 Gewicht: 7,3 kg

53

STRERENEE A/G "TPANGMAM" & FEPMANN Vorweitung der SAB. "Transmasch" in Deutschland

C

"Утворждаю" гл. миненер отдел. А/о "Трансилы" Beställgt durch den Hauptingenieur der SAS, "Transmasch" (LADISIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Зевод	KyffhEuserhiltte	
Werk Изделив	Milohsentrifuge MZA 45	
Erzeugnie		
Основные данные	45 1/h	
Techn. Charekteristik		
Чистый овс	7,3 kg	
Reingewicht		
BBOДИТСЯ С ;;	195 <u>1</u> r.	
Историма папима: че	итаж общого онда Ж	0 54

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

9/H	NANMERRARE MATEPRANOR	ЕДПІ. 1811-ер.	SECTION SEE	Yapınıl sac	Нориза расхеда действит.	Коэфф. иси. матер.	gnose shouse	Козфф иси фитер
Pes.	Bezeichnung des Materints	Ma®- einiselt	Reingewicht	Bruttogewicht	Buscohende Motorial Vertraucks-Herm	Material Verwertungs Keeffizient	Heas Verbrauchs Norm	Matersal Verwerlungs Koeffizient
1	2		_ 4	5	•	7	4	
	III. Metallurgie	ltg	3,040	5,038			5,038	0,60
	Walsstahl:	ltg	1,463	2,863			2,863	0,5
	Stabstahl f. sligen. Zwecke (dund, Vier- kent, Seebskant, Flach, Finkel T und slie sonst. Profile bei Vinkel u. T-Stal sählt der größere Schenkel)bis 30 mm		0,583	o,825			e,825	0,7
34	Tiefsiehblache (Gruppe VII u.VIII)	kg	0,793	1,909			1,909	0,4
55	reinbleche 0,9 bis	kg	0,087	0,129			0,129	0,6
	Richteisen ME-Metal	PKE	1,577	2,175			2,175	0,7
	Stangen und Profile	kg	0,056	0,147			0,147	0,3



-	
	/4
- 1	-

1	2			5		7		-
	e) Falsersougnisse aus Aluminium							
120	Blocks, Bander und							
	Streifen aus Alu	ke;	1,028	1,495		Ì	1,495	0,67
	341431011						t,	
	f) walserseugnisse						:	
	aus Blo1							
117,4	Sonst. Halbsouge	kg	0,003	0,003			0,005	1
	l.NE-Met. in Blöcken							
	d) Zinn (Sn-Gehalt)							
75	Reinzinn	k15	0,460	0,500			0,500	0,92
• •		-						
	2. Metall-Legierunge							
	in Blöcken							
	d) Lötsinn		ļ	_				1
100	Litzian über 50 %	kg	0,030	0,030			0,030	
			113 5	r r - L			5,506	0,6
	IV. Enachinenbau	kg	3,811	5,506	}		5,280	0,6
	duß- u one toden tilck	1	3,585	5,280	ļ	ļ	0,515	0,6
231	Grougus Schmiede- and Gesenk	kg	0,330	0,525			0,77	0,0
235	stucke bus boh ars-			N 43			1,800	0,3
	metr.11	KK	0,040	1,800		1	0.355	0,6
238 241	Bronse-Form all Aliminiumformsus	kg	3,390	2,600			2,600	0,9
		1.	(2)				0,231	1
	CA. Metall - rasurnisse		0,231	0,231			0,27	1
256	Blanksonrauben (Blacks) chreuben und							4
	Luttern)	ing	0,053	0,03			0.033	1
⊋57	Formdrohteile (sus alsen and setall)	lises:	0,011	0,011			0,011	1
258	Rohe Schrauben und		,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,					
	Muttern, kalt u. cars geprest, presslank	a kg	0,036	0.056			0,036	1
261	Nieten (bis lo mm)	Kg	0,002				0,002	1
03	1 : tm.lkarel 4 \$ per % Stok.bu o.61	10.0	0,001	0,001			0.001	1
	1 4,1.8 irste 40 M	Kg		_		}		,
	per tck. DA 31,50	2 Isis	0,073	0,029			0,0.29	1
	per tos. 5: 4,6	ي ۱۶ 🖓	0,011	0,011			0,011	1
	l ly en onild per lick. D. l . "						0,005	1
	The state of the late of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the st	2 Kg	0,005	10,000	1	i i	1 -11	1



-	*
h	7

1 1	2	3	4		* 7		
	EA-Bonst-Breeugnisse des Maschinenbanes Sintereisenlager	kg	0,103	0,103		0,103	1
	VII. Chem.Industrie	kg	0,197	0,197		0,197	1
	A. Grundohemie	kg	0,002	0,002		0,002	1
52 85	Vulkasit P Extra Lacks und Anstrich- mittel auf Zellulose	KR.	0,002	0,002		0,002	1
	basis	жR	- 9	0,220)		(0,220)	-
101	C.Gummi- und Asbest- Industrie Synth. Kautschuk	kg	0,010	0,010		0,010	1
152	D. dineralble and Teerprodukte Maschinenbl	kg	0,185	0,185		o.185	1
	VIII. Baumaterialier	kg	0,257	0,257		0,257	1
0	1 datendanage bK 16 per sitok. DK 42,00 1 olflasche coo cm3	kg kg	0,007	0,007		0,007	ă.
	mit Cohraubverschluf per % Ctok. D& 16,5	91	0,250	0,250		0,250	1
łź	IX.Holzbearbeitung 1 Stak. Karbeiheft per % Stak.Dm 8,05	ks	0,025	0,025		0,025	ı
1,2	8. Verarbeitung von chipler und Karton 1 Abzienbild (Zenit					0,001	1
,,	par o tok. pk 19.0	4 12		0,001		11,024	_ ·
	'mme: ohne Farbe	k is	i	11,024	ing bestätt		
	He ap twomstrul	ii t - ur	177		Gen-Dir.des	1 .	••••

Milchzentrifuge MZA 75



56

Formblett Nr. 1

拉默

STAERENNE A/O "TPANGMAW" & FEPMANN Verwaltung der SAB. "Transmasch" in Deutschland

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen жуссываеты стана

SasoA Werk	Milchsentrifuge MZ/	75
13genue Erzeugnis	75 1/h	
OCHOBHME Zanhme Techn. Charakteristik	7,9 kg	
YNCTЫЙ 88C Reingewicht	3	
BEODUTCH C ,,	G 51	3

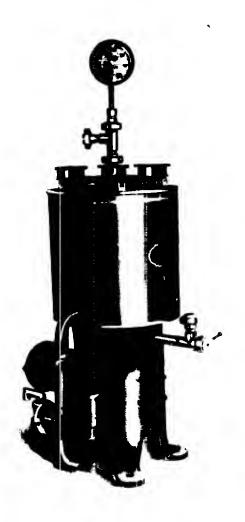
ije /a	HARMENNBANNE MATERNAADN	Egan. Damos	See turne?	Tapaul sec	Ворела раскода дойстват.	Nosaa. Oca, Matap.	BERNA PACERIA BERNA PROPER	Коэфф ися матер.
Pus. Nr.	Bezeichnung des Materials	Ma8- einheil	Reingewicht	Bruttagewich!	Besiehends Meterial Verbrauchs Korm	Material Verwertungs- Koelfizient	Beue Verbrauchs-Bor n	Maleriel Verwertungs Koeltizient
	2		4	5	6	7	•	,
1	III. Metallurgie	kg	3,436	5,748			5,748	0,60
	Falsstahl:	kg	1,864	3,578			3,578	0,52
7	Stabstahl f. allgem. Zwecke, (Aund, Vier-kant, Sechskant, Flach, Winkel T und alle sonst. Profile, bei Winkel u.T-Stahl sählt der größere Schenkel) bis 30 mm		o, 5 83	0,825			6,825	0,71
54	Tiefsiehbleche			2,624			2,6:4	0,46
	(Gruppe VII u.VIII)	KE	1,174	2,024				
22	reinbleche 0,9 bis	kg	0,087	0,129			0,129	0,67
	kichteisen &k-Metal	RE	1,572	2,170			2,170	0,72
	b) talserseugnisse		0.056	0,147			•,147	0,38
10	8 Stangen and Profile	Ig	0,056	0,147				

1	2	3	4	6	•	7	,	9
	o) Walserseugniese							
_	eus Aluminium							
	Bleche, Bänder und							
	Streifen aus Alu	kg	1,023	1,490			1,490	0,6
	f) Walserzeugnisse							
117/1	aus Blei Const. Halbseuge	₹g	0,003	0,003			0,003	1
	1. NE-Met.in Blöcken							
	d) Zinn (: n-Gshalt))				
75	Reins inn	kg	0,460	0,500			0,500	0,}
	2.Metall-Legierungen							- Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Special Spec
	in Blöcken						·	
	d) Lötsinn						[
100	Lötsinn über 30 %	kg	0,030	0,030			0,030	1
	TV Vonab (make)		7.04.	5 44-				
	IV. Kaschinenbau	kg.		· ·			5,660	0,1
	Gus-u.: chmiedesticke	KK		5,420			5,420	0,0
235	Graugus Schmiede+ a. Jesenk- stlicke hus Sch ars-	kg	0,330	0,525			0,525	0,5
	metali	kg	0,650	1,800			A. 800	0,5
	Bronse - Formgus	k g	0,225	0,355			0,355	0,5
241	Alaminium-FormquB	kg	2,515	2,740			2,740	0,9
	UA - Metallerseugnisse	E	0,240	0,240			α _≠	1
	Blankschrauben (Blan- ke chrauben und							
257	Suttern) Formdrehteile (aus	kg	0,042	0,042			0,042	1
	hisen und Setell)	kg	o,oll	0,011	[0,511	1
	none chraubon und				İ			
	Sattern kalt und warm geprest, presblank	kg	0,036	0,036	İ		0.036	1
261	Fileten (bis lo mm)	kg	0,002	0,002	ĺ		0,00.	î
	i Stanikugel 4 7 par % Stok. M. 0,61	kg	0,001	0,001			0,001	1
	1 Ayl. Birsts 40 y per + Stok. BM 31,52	kg.	0,029	0,023			0,029	1
	l 4yla-Birste 12 g per a tok. DB 24,82	kg	0,011	0,011			0,011	1
	l Typenrentld	K.	0,005	0,005			C. OO*	1
								_

-	•
1	
	1

1	2	3	4	5	•	7 9	•
_	EA.Lonst-Ersquenisse						
	des Maschinenbauss						
30	Sintereisenlager	kg	0,103	0,193		0,103	1
	VII.Chem. industrie	kg	0,197	0,197		0,197	1.
		RE.	0,002	0,002		0,002	1
85	A. Orundohemie Laoke und Anstrich-	-6	0,002	,,,,,,			
97	mittel auf Zellulose	+				(,, ,,,,,)	
52	basis Vulkasit- P Extra	kg	0,002	(0,220)		0,220)	1
72	Addition to present	-5	0,001	,,,,,,			
	C. Gummi- und Asbest	-	j 				
	Industrie			2 232		0,010	1.
10	1 Synth. Kentschuk	kg	0,010	0,010		0,010	•
	D. Mineralöle und						
	Teerprodukte		ļ				
15	2 Masc'.inenUl	*E	0,185	0,185		0,185	4 1
	VIII.B.umnteriulien	:					
			0,257	0,257		0,<57	4
	7. 7108	Kg	0,2.7	0,2.1			-
G	l latanimauge by It	*g	0,007	0,007		0,007	7
	1 of flasche for on mit bobrasbverschlus	ا		1		•	
	per / Liok. 7/ 10,57	kė	3,250	0,250		0,."0	1
						:	
	II. Holsbeurbeitung						
*1	1 Kurbolheft per 15-tok.D. 8,05	kg	0,025	0,025		0,025	1
					131		
	XII.4ellstoff-Papie	r					
	B. Verurbeitung von			İ		ļ	
	impler und K rton						
5.	1 Absichbild (Zenit)		2 22		0,001	1
	r %0 ! tak.D/ 19,0	4 kg		0,001	-		
	Damme ohne Frbe	kį.		11,888		11,588	0,6
ţ	(,	10	Jake vai	ben ver	den bestät	igt:	
,	Maai teonstra	k t eu	1 of 1 1/	jje	Gen-Dir.d	98 / (- 4	
	Jak I Chry	1	1 1 '	2	erkes		

Miloherhitser MED 3



Leistung: 3000 1/h
Made: L = 860 B = 635 H = 1650
Gewicht mit Motor: 312 kg

59

#97#A % 1

OTAERENNE A/O "TPANCMAM" & CEPMANN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland (LEDISIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

Lyffhiuserhilt te

Work Изделив

Milcherhitser MED 3

Erzeugnis

allone all the ----

Ocnoвные данкые Techn. Charakteristik 0.8 om Heisfische 3000 1/h Milch wen 40° auf 85°

HICTЫЙ BBC Reingewicht

304 kg

BROANTER C , 'Vanuar

1951 r.

wird eingeführt ab

Mig 74) introde to bousemberry block folding the above

ИСХОДИМВ ДЗИНМО: ЧЕРТЕЖ Общего вида М Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

B 38 Blatt 2

3636 S/B	NANMENOBAKNE MATEPNAADN	Един намер	Sective Boo	Yapaud sec	борна раслода добствит.	Казфф. пся. мятор.	Яприя распода оневь принам.	ner mateb.
Pes.	Bezeichnung des Meterials	MuS elsher:	Reingswicht	Brutlogawich:	Bostohondo Material Yarbraucks-Horm	Material Verwertungs- Koeffizient	News Ye brauchs Norm	Mrterizi- Versortungo Keeffizioni
1	3	3	4	5	•	7		*
	III. Metallurgie	kg	125,739	245,568	45,991	•	245,568	0,51
	Salsstabl	kg	99,834	210,651	108,921	-	210,651	0,47
- 1	stabstabl insies.	kg	25,147	63,426	61,041	-	(3,426	0,40
17	Stabstahl f. allgeme Zwecke (hund, vier- annt, Sechskant, Flach, tinkel, i us the sensts crofite tel kinkel us f-							
	Some schenkel) ble 50 mm	kį.	4,542	7,046	8,230	-	7,046	0,62
18/1	stristabl wie vor- atchend 31 bis 6 mm	kį;	11,329	23,660	22,611	-	- 5,660	0.45
18/2	Stebatahl wie vor- stehend 61 mm und dur ber	k,-	9,476	32,720	30,200	-	32,720	0,29
	· 91 zúr <u>uht</u>	ke.	0,506	6بر ا	0,506	1	, 306	1
26	tizer. I. Junkelour	R.S	0,150	0,150	0,150	1	0,150	1
£1	const. atsumat	K/S	6,156	U,156	U, 156	1	0,156	1
		1				1	U _# 156	

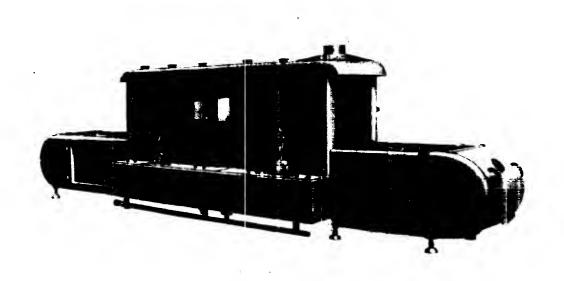
		3 1	$-\frac{60}{4}$			7		,
24/1	Grebbleche u. Breit- finchstahl 5 mm und darüber (Mandelsgüte		28,843		92,650	•	92,318	0,3
24/2	Mittelbleche und Breitflachstahl von	745	20,047	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,				•
	5 bis unter 5 mm (Handelsgite ausschl Kesselbleche)	k _i g	18,975	19,770	20,092	-	19,770	0,9
	Sonst. Peinbluche	k _i ş	11,446	14,701	14,701	0,78	14,701	0,7
22	Feinbleche 0,9 bis unter 3 mm	JE/S	11,209	14,445	14,445	U ,78	14,445	0,7
. 25 ,	Feinbleche unter 0,9 mm	kg	0,237	0,256	0,256	0,93	0,256	0,9
66/1	Sonst. mahtl. ges.	kg	7,285	11,863	13,131	-	11,863	0,6
62/1	Geschw. Rohr.	kg	7,832	8,267		-	8,267	0,9
	Nichteisen (No.) Met.		25,905	34,917	57,070 1,000	1	54,917 1,000	0,7
74/1	1. NMet. 1. Bljok. Zink u. Zinklez. eus Umschaelsungen	1 1	0 ,47 0	0,500	-	. ∪ , 94		0,9
75	a) Zinn (Sn-Gehalt) Reinsinn	kg	U ,470	ს ,500	J,500	0,9	0,590	C . 9
100	Litzinm Ober 50 %	kg	2,500	2,500	2,500	1	2,500	1
	A. iglserseuch. pus No-Katallen a) & lserzeu nisse	N.E	22,465	31,417	35,570	-	31,417	U ₀ 7
105	aus Kupfer	lig	∪, 326	c ,37 7	0,428	-	U ₁ 577	0,1
	onste miserseurne							
103	Bleche, Bunder und	May.	20,341	24,91	24,913	0,84	24,913	G,
		1						

108	1	2			-				
108							 -+		
IV. Naschianian Eg 154,245 220,72 220,72 220,72 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1	108	Mesine	kg	1,798	6, 127	8,229	-	6, 127	, 2
115 1 Stek 145 145 150 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,200 1 1,2		IV- Maschimenbau	kg	154,345	228,329	28,837	-	28,329	0,6
Schrubenschlüssel (per & St. DM 145,-) Y. Industrieurs tur.		u. Gleberelauer str.	•				- Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm - Helphyshelm -		
184 Quideisemarmaturen	115	Schraubenschlüssel	KE	1,200	1,200	1,200	1	1,200	1
184		w Industriauro thra	ke	3.527	3,527	3,927	-	3,527	1
201				1 - 1			1	2,027	1
251 Graugud		Zeigerstockthermomet			1,500	1,900	•	1,500	1
231 Graugud				143.236	217.020	215.094	-	217,020	U,6
### 257 Stahlform.us lego		1	T .	116.770	· -	1	-	147,470	U,
240 Rotgus Aluminiumform us Kg	-		1	i .	1 -	1	-	56,450	U,
241 Aluminiumform us				1	1		-	12,200	U.
255 Schweißelektroden kg 2,300 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,500 0,92 2,			_		· .	1	0,62	0,900	0,
255 Blankschrauten (blanke Johrauben u. kut) 261 Nieten bis 10 mm g kg 0,002 0,002 0,002 1 0,002 1 an Firmenschild kg 0,010 0,010 1 0,010 1 A Jonst. rreugh kg 5,200 3,200 3,200 1 5,200 1 295 Kurello er bis 100mm kg 5,200 3,200 2,100 1 2,100 1 1 Jtck. behriklerer kg 2,100 2,100 2,100 1 1,100 1			٦ .			1 '	0,92	1	U,
261 Nieten bis 10 mm kg 0,870 0,870 2,900 1 0,002 1 0,002 1 0,002 1 0,002 1 0,002 1 0,000 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010 1 0,010			-	.,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,]			
261 Nieten bis 10 mm p kg 0,010 0,010 1 0,010 1 A 30nst: regugn. Les Apachinenbaues Kurella er bis 100mm Bohrune 1 stek. sehreklager Kg 2,100 2,100 2,100 1 2,100 1	256	ke Johrauben u. hut) kg	0,870	1		1	1	
295 Kurella or bis 100mm kg 2,100 2,100 1 2,100 1 1,100 1	∠61			0,002	0,002	•	1	1	
295 Kurells or bis 100mm sohrung 1 stok. Schrikkover kg 2,100 2,100 1 2,100 1		Firmenschild	kg	0,010	0,010	0,010	1	010	1
	175F	ues auschinenbaues	1 "	5,200	3,20	3,200	1	5,200	1
1 stck. hing-hillen-	230	Bohrung 1 stek. Schrögleger		2,100	2,10	2,100	1	2,100	1
		i ick. hing-hillen	14		1,19	0 1,100	1	1,100	1

	2	7	$\frac{62}{1}$	6	•	7		<u>.</u>
1	7				-			
	V. Elektrotechnik Elektronotoren Uber 1 bis 10 km 1 Dreh- strom-Flanschmotor m. Käfigläufer Größe 25/4 (1,1 km 1500 U p m) Type 10 Form B 5 Schutsert F 33 220/380 V	kg	20,900	20,900	20,900	1	20,900	1
				1,667	1,960	•	1,667	1
	VII. Chem. Industri	kg	1,667	0,460	1 1	_	0,460	1
	A Crundchemie	TEE.	0,460	1		-	0,220	1
ž	Vulkasit P extra	k:	0,220	0,220				
5	Lacke us Amstrich-	-					(7,490)	
	mittel ouf Zellulos busis	ks		1 ' '	(6,500)		0.240	1
	H. ndrad (Bakel t)	kg	0,240	0,240	U,540		0,240	
				}				
	C Gum.1- u be. 1-	- 	0,907	0,90	7 0,907	1	.,907	1
	industric	k)		1		1	_ ,ა87	i .
U1	Synth. Anuts huk	kg			0,020	1	0,020	1
	rermit	٦٠						
156	<pre>b sinerulile u. Te produkte Johnierfette</pre>	K	0,500	J ., 50	× 300	1	6,300	
t -	VIII. Buumateriali n. Glas 1 Stok. Istandani		0,01 مر	0,0	10 0,010	1	. , v1v	1
	A lextil-, now tri	E E	1, 3 0	1.3	89 1,39	• -	1,38	į
17	Gruner Flichs und	1	e 1.38	1,3	1,38	4 1	1,38	4 1
30	rechn. Filme 'ewn	144	kg .,0	J5 U,C	0,01	0 -		5 1
	and eprebt							
		1	1					

2	3	-	-	5	В	7	•	•
A Zellstoff- M. pappamerse Industria	Dabler Design	0,	193	0,193	0,800	-	0,193	1 0,61
Kartonagen	Farbe k	504,	243 4	98,056	500,175	-	198,056	0,01
								:
		.,4	a ang	alen «	erien be		; t 1	
						1		
		H	uptko	 atruk	tour		4.A	• • • • • •
1		C	an. Dit arkes	des				
1						}		
					;	ļ		
				1				
								and the second
				1	T T			
,		1		1			i	

Milohkannen-Spilmaschine MKS 400



Leistung: 400 Kannen/h

MaBe: L = 6500 B = 1750 H = 1700

Gewicht: 2600 kg

64

OGPHA JE 1

Formblatt Nr. 1

OTHERENNE A/O "TPANGMAM" N FEPMANNA Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland "Утворждаю" гл. инженер отдел. а/о "трансиаш" " 195.... r.

Bestätigt durch den Hauptingenieur der 3/8. "Tranzmasch"

(LADISIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

Kyffhiuserhut te

Werk Изделие

Milohkannenspilmaschine MKS 400

Erzeugnis Основные данные

400 Kannen / h

Techn. Charakteristik

2500,- kg

Чистый вес Reingewicht

Вводится с "

" Januar 195 1 r.

wird eingeführt ab Исходные данные: чертеж общего вида Ж

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

C 36,00

Me Me n/R	NAUMENOBAHNE MATEPHAJOB	Един Намер	Yestel sec	Черный шес	Норма расхода дичетвит.	Казфф. Иса, матер.	HOPME PACKEDS	Көэфф. ися. матер.
Pas. Br.	Bezeichnung des Materials	MaB- einheil	Reling :wicht	Bruttegewicht	Bestehende Material Verbrauchs-Borm	Material Verwertungs Kooffizient	Reus Verbrauchs Berst	Material- rerwertungs Koaffiziest
1	2	1	(5	6	7		9
	III. Letallurgie	-	1679,69				1889,04	
	Walsetahl:	kg	1630,949	1833,77	1878,65	> -	1833,77	1
ļ	Stabutahl ingges.	kü	502,572	573,39	510,47	-	573,39	0,87
17	Stabstahl f. allgem. Z ecke (dund, Vier-kant, Sochskant, Flach, inkel, T u. alle Benstelle, bei wingel u.T. tah							-
	zahlt der größera Johenkel) bis 30 mm	k.k	186.537	224,04	198,54	2 -	224,04	5 0, 85
18/1 18/2		k ij			179,04		201,24	7 0,96
L 11 2	stehend 51 rm und	k _e	12: ,462	148,10	133,05	B -	148,10	4 0, 83
15	Bandatabl ware 10-	kë	1,150	1,,15	1,10	2 -	1, 1	5 0, 87
24/1	crobbleche u. Breit flichstahl 5 am und derdber (n.m		2., ي	36,85	6 96 6, 11	2 -	36, 89	€ 0,61
(4.17.4)	Shaffer chair do , Meplet and 1 c . 4 '						l	به ما داده

			-65)				
1	2	3	4		•	7		
24/2	Mittelbleche und Breitflachstahl von 5 bis unter 5 mm	kg	681,984	986,049	162,71	-	986,049	0
55	Printleshe 0,9 bis unter 3 mm	kg	70,023	79,202	95,48	-	79,202	0
62/1	Gesobs. Robre	kg	152,836	156,936	144,76		156,936	0
	Fighteisen RE-Notal	i ge	48,750	55,272	48,80	-	55,272	0
	4. Walsorsougnisse	kg	15,850	20,272	13,80	-	20,272	0
108	b) Walsorsoughiese ans Ressing Stangen and groffle	kg	7,650	11,958	11,73	ı -	12,958	0
1.10	olegiserseu misso nus Aluminium Blache Bender und Streifen que Alu	kg	8,200	8 , 31 4	2,06	i -	8,314	0
74/1	Zin. u.Zinklerieru Zin. u.Zinklerieru Zen aus Umscha lau Kan	a+	32,900	35 , o o	35,00 0	· -	55.coo	0
	1V. Equehinenbau	kg	636,608	917,95	864,20	² -	917,954	C
	Industrieurn.tur	RE RE	124,916	124,916	115,84	5 -	124,716	1
132	.t.hl.,us cr turen	k _c ,	70,000	70,000	70,00	–	70,000	1
1 33	rm .turen	kg	4,610	4,810	4,81 15,27	- 9	4,610	1
¥	eiverse littings elemans	kg kg	15,274	15,274 34,83	25,76	-	15,274 34,832	3
	<u>Sulf-u.Johniedestlic</u>	j ieke	1	1	424,14		467,996	
2.51	orangub	KE			276,06 1,08	-	314,596 2,200	C
2.59 ≥41	Lessingformants aluminiumformant	ke,	147,600	151,200	147,00) -	251,200	
	in etail re a mis	ilvike	112,048	120,090	119,27	2 -		c
1.50	. Ktroden	kg	_	45,000	-	-	45,600	ç
1	John Hisdrint Binnachrauben (Bi	Ke,	1 12,000	12,500	† –	-	12,500	נ

		-		5				
257	Formdrehteile (aus Eisen und ketall	ks		27,250	30,000	-	27,250	0,8
258	Rohe Schrauben und	kg	16,670	16,67	60,637	-	16,670	1
259	geprest, pressiank Schrauben und Nieten- subehör		2,138	2,13	2,820		2,138 0,553	1
261 248	Hieten (bis 10 km) Gelenkketten (Troib-	n.	- 50-			1	9,780	1
	4 Stok. Staurier- buchsen	k	0,328	0,32	1,000	-	0,328	
	4 Stok. Druckfeder per * Stok.DM 26,80	k	0,140	0,14	1,000	-	0,140	1
2 85	LA.Const. Frequentes des Maschinonbaues Rugellager bio lo m	k	72,94	72,9	72,94	1	72,944	1
297	Bohrung 2 Stok. Lingskugella	-	ري 1,56	1,5	6 1,56	0 1	1,560	1
	ger 51 307 2 stok. Hing-killen lager) - ,	1,36		8 1,38	14 1	1,38	4 1
Ger		, j	70,00	70,0	70,00	1	70,00	0 1
1.4	C. Chem. Pumpen und Kompressoren 2 Stok. Kreiselpum pen (Zestrifugel u Turbinenpumpen) per Stok. St. (19,00	n-i	k. 152,0	132,	000132,0	aa 1	152,00	e po
ž.	La Land Theoret Committee	94-	k. 73,	73,	500 73,5	jo d 1	13,5	υσ 2
	tor 0,6 %; 1000 % 220/3.0 Volt; For B 3; .ohutzart F 2 .tok. Jrehstrom	55 35		22	,000 22,	000 3	22,0	000
	Jood U/Lin. 220/3 Volts Form B 3; Chutcart # 33 1 stoke amagement	ļ	ke 50, k. 1,	,000 50 ,500 1	,000 50, ,500 1,	900 500	50,0	000 500
	in unit	ri E	k o	.015	1,250 ? 0,016	,617	_ 0.	236 ol6 ol6
	5. 761k 21t xtr		1 10	,615		1		

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

	T :	3	•	6	•	7	*	•
85	Lacke und Anstrich- nittsl auf Zellulose- basis	kg		(93,500	(93,500)	-	(93,500)	-
	C. Gummi- u. Asbest-		e 50%	7.064	5,117	_	7,064	٥,
	A STATE OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PARTY OF THE PAR	kg	5,523	- 1	4,363	_	5,81	0,
	Bynth. Kautschuk	kg	4,269	,,010	7,701] ''	-,
	rextropkeilriemen 1,40 m	kg	0,400	0,400	0,400	1	0,400	1
131	Bress- u.Kupplungs-	kg	0,354	0,354	0,354	1	0,354	1
0	1 Dose Fermit	kg	0,500	0,500	-	-	0,500	1
	. wineralble und							
	Teerorojukte	kg	4,150	1		-	4,500	1
152 156	kaechinenöl Schwierfette	kg kg	3,150 1,000		3,500 1,000	ī	3,150 1,000	1
	x. Textil-Industrie							
17	Grüner Flachs und Hanf	k g	0,500	0,500	-	-	0,500	1
	KII, Zallatoff-rapier	kg	0,625	1,274	0,770	-	1,274	Οį
37	und i sppen craou ende Insustrie Fresepan (Fertinax)	ke	0,432	0,504	-	-	0,504	ο,
	E. Verarbeitung von			:				
ے را	hapier und Karten	kg	0,19	0,770	0,770	••	0,77	0
-	onne chae rbe	ke	600,60	28 95,5 2	2875,55		2893,52	0
					1			
				Ì				

1	2	3	•	- 6			•	
	y e r p	· C	* # * *	H.s.	1 0 F 1	<u></u>		
24/2	Mulestahl Nittelbloche und Breitflechetuhl von	kg	44,959	44,959	44,959	1	44,959	1
	3 bis unter 5 mm (Hande sagute ausschl Kesselbloche)	kg	28,815	28,815	28,815	1	28,815	1
22	Feinbloghe 0,9 bis	kg	9,96	9,964	9,964	1	9,964	1
25	Feinbleche unter	kg	6,18	5,180	6,180	1	6,160	1
	IV. Muschinonbau	kg.	43,99	43,998	43,998	1	43,998	1
0.5478	CAphetallerz ugnisation	ke	12,49	12,491	12,491	1	12,491	1
258	Baprest, presblank	kg	8,6a	. 8, 668	8,608	1	8,683	1
259	John aben und Mieter zubehör	n- Icis Icis	1 .				0,166 3,637	1
260	Holzichrauben	-		3,031	and the second			
	resu nisse	kg	31,50	51,507	31,507	1	51,507	1
282 da	(constige) Nägel u. tifte (srahtetifte alsmaern für sontr		1,48ر	2 31,462	31,482	1	51,482	1
•	band roi o= 36 17,33	Ke	0,02	0,025	0,025	1	0,025	1
	Vil. Chem. In Austrie		0,60	0,600	0,600	1	0,600	1
45.5	b dis	10 - K.		.2,000	(2,000) -	(2,000)	-
3 9	Torraro akte		, : : : : : : : : : : : : : : : : : : :				0,600	

		3	$\frac{69}{1}$	5	•	1		
1	2							
156	Sohmierfette	kg	0,500	0,500	0,50	1	0,500	1
1	IX.Holsbearbeitung Madelschnitthols 1. u. 2. Jorte	1	2468 00	}		1	2280,80 1612,00	0,91
	(Hauptprodukt)							0,9
5	Sonstiges Endel-	Ke	600,000	9,50	9,50	1	9,50	
26	Holswolle	Ke	9,50	9,50				
មិច	X. T.xtil-Industric Techn. Filse, gewalt	E k	1,50	1,50	1,5	00 1	1,50	a i
		1.	138,70	138.7	138,7	05 1	136,70	3 h
	ill-Zellstoff-Papi	-	7.A	nd 7.4	00 11.	*04 "	7,40	
∠6	brigo zuokpapiere	,	131,0	75 131.0	75 131,	075 1	0,2	1
36	Rindfuden	1	C. 0,2	50 00 F	30 0,	276 1		
ŧa.	Summe ohne Farb	B .	k. 2307, 2	6 2510,	2510,	56 0,	9, 2510,5	6 0,
			Die	Angaben	nerden	bostäti	gt	
-				Haup ti	construk	teur	. sprift	•••
								!
				den-L	ir.des		*	• • •
						1	1	
						1	•	
							1 2	
	-							
	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \						i	
	1.		1				į	
	, ,		1	1	1	1	1	

Milchkannenspilmaschine MKS 800



Leistung: 800 Kannen/h '
Haße: L = 8000 B = 1750 H = 1700
Gewicht: 3042 kg

70

isopila M Formblatt W

OTAERERE A/O "TPARGMAM" E FEPMARER Verwaltung der SAG. "Transmasch" in Deutschland "Утверждаю" гл. никенер втдел. а/в "трансмаш" . . 195. c. (BARMINI: Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAG. "Transmusch"

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завол

Kyffhäuserhütte

Werk

Маделив Erzeugnis Kilchkannenspulmaschine EKS 800

Основные данные

too Kannen/h (20 1 Kannen) Coo Kannen h (40 1 Kannen)

Techn. Charakteristik

Чистый вес

3042 kg

Reingewicht

D

Junuar 1951 r.

Вводится с " wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ж

C 48.01

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr. Kesad. Нормя расхеда Knadid. Нових васхвах 兼先 SECTION SEC черный вес NAMMENDBANNE MATEPHANGE er. mates ися, шатер виовь приним. ADECTRUT. HBMBF n/n Material Materia: Reingewichi Material Verwertengs Koeffizient Rezeichnung des Materials ela reit $\sigma_{\mathfrak{p}}\, \delta^{c_{\mathfrak{p}}}$ 232,640 k 1992,75 2232,64 2288,734 III. ketallurgie 0,64 kg1925,9502157,43 2194,21d 157,430 aalsstahl 0,65 613,031 717,089 702,92d 717,389 St. bstahl insgesant: Stabstahl f. all, em. 17 Zwecke, (.und, Viergant, Sechskant, Flach, Ankal, T und u.le ponst. rroille, 1 bei inkel u.T-stahl zohlt der größere ochenkel) bis 50 mm 275,164 0,853 Kg 224,558 275,162 267,893 18/1 Stabstahl .10 Vor-0,63 kg 248,797 267,015 262,213 267,013 atchand 31-00 mm 18/2 stabstahl wie vorstahand 61 am unu ០,១០០ Ad 139,836 175,854 172,884 i 175,854 1 -ruber 100 B nostahl . W.ru .o-1,974 0.93 1,972 1,974 0,95 i 1, 156 wilch . lziriht t. 03 1 16,000 1 ,000 10,000 16,000 843 27 116

				71					
	1	2	3			- 6	7	1	t
	24/1	Grobbleche u. Breit- Flachstahl 5 mm und durüber (Hundelsgüte ausschl. Kesselbiech)kg	39,542	45,250	45,25a	0,87	45 , 25 0	0,87
	24/2	<u>Kittelbleche</u> und Breitflachstahl von 5 bis unter 5 mm	kgl	ell,59	110,87	1108,350	-	1110,871	0,91
	22	Feinbleche 0,9 bis unter 3 mm	kg	76,332	94,073	87 , 96 a	-	94,073	o,81
	62/1	Geschw. Rohre	kg	183,453	187,040	185,730	-	187 _F 04q	89,0
4		Nichtelsen NE-Fetall	kg	66,942	75,519	88,300	-	75,519	0, 69
,		Antilsersouthisse Aus RE-Ketallen	kg	19,942	25,519	28,500	-	28 , 5 00	6,78
	108	b) Walserosugnisse aus Lessing Stangen und Profile	жR	9,252	14,620	17,300	-	14,620	6,65
	120	e) salarres nisse aus Aluminium Bleche, Bander und Streife, aus Alu	kg	10,690	10,899	11,000	-	10,849	o, 98
,	74/1	Zink und Zinklegien aus Umschwelzungen		47,000	50,000	60,00	-	5 0 ,000	0,94
		W. kaschingnbau	ke			2052,54			
		Industrie-Armsturen	k		1	105,95	l	108,725	
	âbz	ot hlgudarmaturen	K4	70,000	70,00	70,00	d 1	? o,o od	
	وقتة	Granturen	kį.	5,78	5,78	7,40	9 -	5,785	
	ī	Films cha	kı	32,94	\$2,94	28,55	- b	,94¢	
		jus-assemmind stuck		463.40	585,61	9 677,10	- a	583,619	0,79
).L					6 385,40		384,836	
	Ĵe	.tomp.cr.,u.a	kį	11,76	3 11,73			11,78	
	157	anningi ormi au	k	. 0,55	2	1	1	•	
				3 0 . 40				154,50	

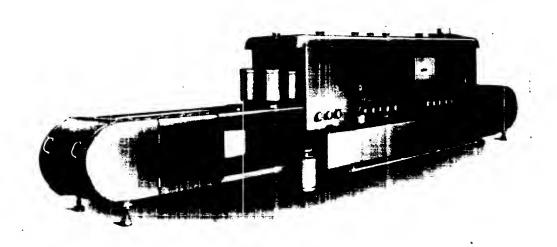
1	2	3	1	5	ن	7		9
	CA. Netallerseugniese	ka	128,673	133.123	132,775	-	133,123	0,97
) 5 K	Sohweiselektroden	RE	} -	56,000		0,92	(' {	0,92
	Blankschrauben (Blan- ke Schrauben und Mut- tern)	_	7,751		7,751	1	7,751	1
57	Formdrehteile (aus Eisen und kotall)	kg		31,090		0,86		0,86
58	Robe Schrauben und Suttern, kalt u.warm geprest, presblank	kg	25.094	25,094	25,094	1	25,094	1
59	achrouben und Nieten- mubehör	kg	2,468	2,468	2,468	1	2,465	1
261	Nieten (bis lo mm)	k,	0,577	0,577	0,577	1	0,577	1
48	Gelenkketten (Treib- ketten)	kg	9,780	9,780	9,780	1	9,760	1
æ	4 Staufferblicheen per Stokess 46.05	kg	0,328	0,328	0,350	-	ن ، ز ۵	1
	l bruckfeder per 1 Stok. Dt 26,80	kહ	0,035	0,035	-	-	0,055	1
	ahonstrzeu.nivso							
	des Maschinonbaues	X _C	72,944	72,944	72,944	1	72,944	1
95	2 Stok. Ring-Ril en- luger 6306	X į,	1,384	1,384	1,384	1	1,504	1
	2tok. Lungskugel- lager 51 307	ices	1,560	1,550	1,560	1	1,560	1
ij	l rezrummenn unonge- triabe Octan 550/6 per stex. 200,33 pr	kš	70,00	70,00	70,000	1	76,00 d	1
	i. Cham. umpen und							
10	¿ Kroiselpumpen							
	(Zentriducal und Turbinenpumpen) per stek. s. 200,19	k,	132,000	152,000	132,000	1	132,000	1
	V. alektrot chalk	K _c ;	101,500	101,50 0	108,500	-	161,500	1
A CANAL THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PROPERTY OF THE PR	i detromotoren 1-10. i dreid trommotor i,1 n.; 1000 U/kin.; 220/200 Voit; Lorm H mutajet 1 35 2 dex. brancticu- 1 crun 1; 2 dex. brancticu-	j; kų;	22,000	£8 , o∘o	000,000	-	28.00 0	1
,	in the second of	1	7		_	1	7000	1

			73			7		9
	2	3		5		 		
14	l btok. Endschalter bis 500 Volt	kg	1,500	1,500	1,500	1	1,500	1
			9,854	12.028	15,100	_	12,028	0,98
Ì	VII. Chem. Industrie	kg	0,016	0,016		-	0,016	1
	A. Grundohemie	kg	ام د			-	0,016	3.
52	Vulkasit P - Extra	kg	0,010					
85	Lacke und Anstrich- mittel auf Zeilulose basis	kg		(118,00)(118,0	-(0	118,000)	••
	C. Gummi- u.Asbest-		ļ	_]		8,062	0,73
	Industria	kg		1	L		6,808	1
101	Synth. Kautschuk	ke	4,634	6,80	7,20	_		
127	Textropkeilriemen	iks	0,400	0,40	0,40	0 1	0,400	1
	l,40 m Brems- u.Kupplungs-	1				_	0,354	1
1 31	material	ik,		1		l l	0,500	l l
C	1 Dose Fermit	IK.	0,50	0,5	1,00			
	o, Lineralöle und						4, 5	1
	Teerprodukte	k	4,15		L L	1	3,15	
1,52		k	c 3,15	1		1 .	1,00	l
150			1,00	1,0	00 1,0			
17	E. Textil-Industri		k.s 0,5	00	50 c -	_	0,50	1
	.l., Zelistor:- AUD	91	ks 0,7	21 1,	366 1,	550 -	1,3	e6 0,5
3	A. Ze lutoff pl und ruppen erzeug de lucustrie	ZE		ore of	:16 0,	616 0	,86 0,6	0,E
£ 0.	r. for regitum; y	1			,77a o,		- 0,	
	old to 1	rbe	hc 042,	57 5394	,47 464	,229	- 3394.	47 0,

			7	4				
1	2	3	4		•	7	1	9
1	l n	l n	<u> </u>	9 F B	o k u	a_8		
282	IV. Maschinenbuu DA.Metallerzougnisse Sonstige Nägel und Stifte (Drahtstifte)		2 ,386	2 ,3 88	2,388	1	2,388	1
15	VIII. B. umat rialien B. Baustoffe Unbesandete Teer- pappe lo n	k _ė ,	6 ,000	ಟ , ೦೦೦	8,000	1	£.,, 000	ì
1	Nadelschnitthols 1. und 2. Sorte 1,954 m ²	k, 1	174,71	3 50, 92	1350,920	a,87	135n, 92 o	0,87
	umme :	kgl	185,09	361,30	361,30	0,87	1561,508	0,07
			Die AK	geben	erden be	u täti g	t :	
				uptkon	trukteu	9	4.45	••••
				en.uir. erkes	408	11/1		
				-				
नव दश्य	The first transport the test Monde care I Atan	1			1	į	ì	41

I

Milchkannen-Spülmaschine MKS 1200



Leistung: 1200 Kannen/h

Muse: L = 10000 B = 1900 H = 1700

Gewicht: 3507 kg

75

₩## PRINT No. 1

हा है है दे को

OTREBENNE A/O "TPANGMAW" & FEPMANNN Verwaltung der SAG. "Transmasch" in Deutschland

140 14 01

51 ÝTBOPH A 210 ⁴⁴ FA. MONTENEP OTAEN. A/O "TPANCHAM" "". 195 f. (AAAMTHH) Bastāligt durch dom Hauptingeniour der SAS. "Transmasch" (LADIGIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk	Lyffhimeerhütte
	ilohkunnen-Spilmaschine MKS 1200
Ochoвные данные Techn Charakteristik	tion Kannen/h (4e 1 Kannen) 12eo Kannen/h (2e 1 Kannen)
HICTЫЙ BEC Reingewicht	3507 🛰
BEOGRICA C ,,i	195 <u>1</u>
Исходные данные: ч Unterlagen: Obersich	ертеж общего вида Me <u>в 49 Blatt I wad II</u> szeichnung Nr.

Ворега расхода Heada. Нарие расхода Keaded 施地 Etm HANMENOBANNE MATEPHANOB Sactua sec Чарный евс gelctent. виваь приним. acs. Matep nes. Matep. Na Men s/K Material Verwertungs Koellizient NaS-Bezeichnung des Materials Grutisgewicht Verwertungs Kosffizient Verben schn Warm Verbrauchs-Rorm 9 8 2657,51 0,90 kg 2402,81 \$657,51 III. Netallurgie 0,90 2570,40 ks: 2322,34 **₹570,4**● Walsstahl: 775.014 0.90 N. 695,411 775,014 Stabetahl insges. Stabstahl f. allgem. 17 Zwecke (Hund, Vierkant, Jechskant, Flach, Sinkel, T und alle senst. Profile, bei sinkel u.T-Stahl sight der größere Soh nkel) bis 3e as kg 268,980 0,90 240,877 268,980 18/1 Stubstabl wie vor-506,034 0,90 stehend 31 bis 60 mmkg 455,534 506,034 Bindstahl wars Re-19 3,651 0,98 3,578 3,653 walst nuludreht f. Schwell 20 18,000 1 18,000 10,00d Grobbleche u. Breit-flachetahl 5 mm und dariber (h.ndelegüte 61.450 0.73 ausschl. Kesseibl.) kg 45,142 61,450

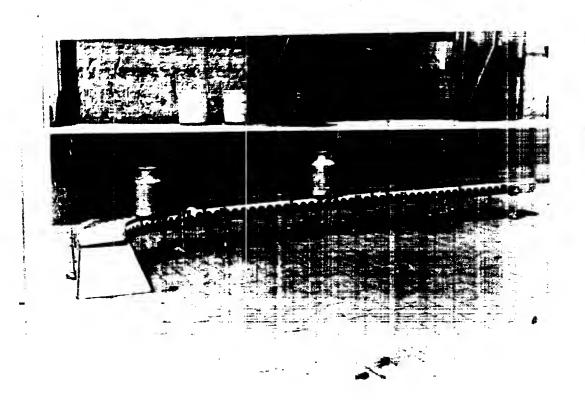
1	2	3	4	5	7 8	
24/2	Mittelbleche u. Breit Tlachstahl von 3 bis unter 5 mm (Handels- güte ausschl.Kessel- bleche)		256,66	370,211	1370,211	0,5
22	Peinbleche 0,9 bis unter 3 mm	kg	77,804	87,952	ਖ 7,952	0,6
66/1	Sonst. nahtl. Kos.	kg	3,226	3,286	5 , 286	٥,٠
62/1	Geschw. dohre	kg	188,440	192,149	192,149	0,9
56	<u>Stabsichereierzewan</u> . Sonet. Stabetahl kalt gez. unlog.	kg	32,892	58,504	58, 5 04	С,
	Nichteisen No-Metail	ⁿ k _€ ;	76,872	87,107	£7,109	О,
74/1	Zink und Zinklegie- rungen aus Umschmel- zungen	ky	56,400	5 0,0 00	∃a,ooo	۰.
	4. inla requintant MAR ht-hetallen b) aulagradus Lesuin	kg k	20,472	27,109	×7,109	¢,
108	Stanger and Profile	kg	7,994	14,520	14,52	O.,
1 20	e)m :lserzeu niese - ws Aluminium Bloche, Bander un:					
1 :0	Breifen aus Alu.	ke	12,480	12,589	12,589	0,
	1V and . inenbau G. Chem. rumpen u. Gombresgorpharunik.	kg	982,066	1002,366	66 و يده.	ο,
11 0	/ tok. ruse-arel- selpum.on at 65/r litrorage ram// to promitible 21s/c. a /**_ipo dy inc. iii	1				
	- 1 to 1 to 1 to 1 to 1 to 1 to 1 to 1 t	75.	±.0,000	110,00	±/a,000	

1	2	3			6 7	*	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
	i.Industriesresturen	kg	85,839	86,639		86,639	0,9
183	Bronse und Messing- Armaturen	kg	2,860	2,860		2,860	1
,	2 Stok. Mabu-Kombran Ventil	kg	30,000	30,000		30,000	1
	2 stok. Manometer c-3 kg/cm ² 2 stok. Stabthermomet	kg	1,250	1,250		1,250	1
	o-loooC (72" Ammohl.)kg	0,700	0,700		0,700	1
	2 Stok. Maburegler	kg	40,000	40,000		40,000	1
	Diverse Fittings	kg	15,743	15,743		15,743	1
	Flansche	kg	35,286	36,086		36,n86	0,9
	Sus-u. ohnied stucks	kg	522,640	612,070		512,070	0,8
231	Gringus	kg	500, 590	383,070		583,070	0,7
239	Lessingformgut	kg	0,550	2,200		2,200	
241	Aluminiumformgus	kg	221,400	22 6 ,800		226 , 50 0	0,9
	SA-Motallors sugnissa	kg	130,643	140,733		140,733	0,9
248	1 Stok. Rollenkette 16 Rollen Ø 18 1 1-35 1-2275	kg	9.756	9,78d		9.78	1
25 5	Johneißelektroden	щ.				70,000	0,9
256 256	Slankschraub n (Bl.)						, -
ى ,, ت	ke Johrauben uut- t-rn)	kg	9,973	9,97%		9,973	1
25 7	Formdreht.ile (ausisen and Fotall)	kg	1,9.9	1,929		1,929	1
	14 Stok. Zeretauber- düsen &s 60 1 mm Fohrung	kg	2,520	∠,52d		2,52	1
	2 Stok. Regulatifte # 4 x 32	kg	0,008	0,000		0,008	1
	1tox. Kettenrad z =o; t= 35; b= 16 // 130 x 65	Kő	2,800	7, 25q		7.50	0,3
	1tck. Kettenrad m= 45; t= 35; b= 16	kg	20,000	20,000		c0,000	1
250	nohe schraube, und suttorn kalt u.warm suprest, presblank	kg	14,854	14,854		14,835	1
259	sabehör	kg	2,758	2,756		2,758	1
$\hat{\epsilon}^{i}$.1	ideten bis lo mm g	ikg	0,577	0,577		0,577	1
~	Luk. Frügel utten	Ke	0,540	0,380		0, 250	0.6

2	1		$\frac{8}{3}$	• [7 8	ě
A Stek. Stauffor-		0,328	0,328		0,328	1
2 Stok. Masenkeil 14 x 9 x 80	45	0,160	0,160		0,160	1
1 Stok. Masenkeil 8 x 7 x 85	Kg	0,038	0,038		0,038	
2 Stok. Namenkeil	kg	0,198	0,198		0,198	:
The state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the s	kg	72.944	72,944		72,944	:
lager rekrun ar.	kg	1,560	1,560		1,560	
2 Stoke RingeRillen- luger 6306	kg	1,384	84ز 1		1,584	
1 Stok. Fekrunschned- kengetriebe 90:1 stehond		70,000	70,000		70,000	
v. bl.ktrotechnik	kei	108,50	108,500		Leb, 500	
motor Grade 25 Heat.hr. ac 93 254; 1,1 Ka; 1500 U/ in. 220/380 Volt; herm H 3; Schut/art h 33 2 ctck. brehstromno- tor Best. Nr. ac 93362: 5.8	Жб	23,000	22 ,000	1	, 5,000	
Form B 3; ohutsurt	kë	14,000	84,000		54,000 i	
1 StakeSniachalter 12:0 1	kg	1,000	1,500		1,500	
VII. ChemIncistric	kg	12,20	0 15,154		15,134	
. irun chenie	kg	0,03	2 0,032		1 1	
vulk zit i axtra	K.	0,00	. 0,032		0,038	
Looke a. Anstrich- litted out Noviluse-			1140,000)	(1: +0.000)	
	Stok. Masenkeil 14 x 9 x 80 1 Stok. Masenkeil 8 x 7 x 85 2 Stok. Nasenkeil 14 x 9 x 1co SALSONS. FREUKNISSE des Kaschinensbulus 2 Stok. Längskugel- luger Pekrun ir. 51307 2 Stok. Ringskugel- luger 6306 1 Stok. Pekrunschnek- kengetriebe 90:1 stehend V. Elektrotechnik 1 Stok. Fekrunschnek- kengetriebe 90:1 stehend V. Elektrotechnik 1 Stok. Fekrunschnek- kengetriebe 90:1 stehend V. Elektrotechnik 1 Stok. Fekrunschnek- kengetriebe 90:1 stehend V. Elektrotechnik 1 Stok. Fekrunschnek- kengetriebe 90:1 stehend V. Elektrotechnik 1 Stok. Fekrunschnek- kengetriebe 90:1 stehend V. Elektrotechnik 1 Stok. Fekrunschnek- soo U/Sin. 254; 1,1 Ka; 1500 U/Sin. 2 Stok. Fehrtrommo- tor Best. Nr. SU 98362; 3,8 S. 500 U/Sin. 280/380 V Form B 3; Schutzurt 1 J3 1 Stok. Endschalter 1 J3 1 Stok. Endschalter 1 J3 1 Stok. Endschalter 1 J3 1 Stok. Endschalter 1 J3 1 Stok. Endschalter 1 J3 1 Stok. Endschalter 1 J3 1 Stok. Endschalter 1 J3 1 Stok. Endschalter 1 J3 1 Stok. Endschalter 1 J3 1 Stok. Endschalter 1 J3 1 Stok. Endschalter 2 J4 2 J4 2 J4 2 J4 2 J4 2 J4 2 J4 2 J4 2 J5 3 J5 3 J6 3 J6 3 J8 3 J7 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8 4 J8	Stok. Masenkeil 14 x 9 x 80 1 Stok. Masenkeil 8 x 7 x 85 2 Stok. Nasenkeil 14 x 9 x 100 SALSONST. FREUMNISSE des Kaschinensbulus 2 Stok. Längskugel- lager Fekrun kr. 51307 2 Stok. Ming-killen- lager 6306 1 Stok. Fekrunschnek- kengstriebe 90:1 stehond V. plektrotechnik 1 stok. Fekrunschnek- kengstriebe 90:1 stehond kg V. plektrotechnik 1 stok. Fekrunschnek- kengstriebe 90:1 stehond kg V. plektrotechnik 1 stok. Fekrunschnek- kengstriebe 90:1 stehond kg V. plektrotechnik 1 stok. Fekrunschnek- kg 1 stok. Fekrunschnek- kg 1 stok. Fekrunschnek- kg 1 stok. Fekrunschnek- kg 1 stok. Fekrunschnek- kg 1 stok. Fekrunschnek- kg 1 stok. Fekrunschnek- kg V. plektrotechnik 1 stok. Fekrunschnek- kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg V. plektrotechnik kg	Stek. Masenkeil 14 x 9 x 80 1 Stek. Masenkeil 8 x 7 x 85 2 Stek. Nasenkeil 14 x 9 x 100 SALSONS - FREUKNISSE des Kaschinensbules 2 Stek. Längskugel- lager Fekrun hr. 51307 2 Stek. Mingskugel- lager 6306 1 Stek. Pekrunschnek- kengetriebe 90:1 stehend V. Elektrotechnik 1 stek. Frehstrom- motor Grose 25 Hest. Nr. 2 93 254; 1,1 Ka; 1500 U/in. 220/380 Volt; Form B 3; Schut.art F 33 2 stek. Frehstrommotor Best. Nr. 20 93362; 3;8 5. 300 U/in. 280/380 V Parm B 3; Schut.art F 33 1 stek. Srehstrommotor Best. Nr. 20 93362; 3;8 5. 300 U/in. 280/380 V Parm B 3; Schut.art 1 33 1 stek. Snischutaurt 1 33 1 stek. Snischutaurt 1 33 1 stek. Snischutaurt 2 stek. Snischutaurt 1 33 1 stek. Snischutaurt 1 33 1 stek. Snischutaurt 2 stek. Snischutaurt 2 stek. Snischutaurt 2 stek. Snischutaurt 2 stek. Snischutaurt 3 stek. Snischutaurt 4 stephologie 4 stephologie 4 stephologie 5 stek. Snischutaurt 5 stek. Snischutaurt 5 stek. Snischutaurt 5 stek. Snischutaurt 5 stek. Snischutaurt 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 5 stek. Masenkeil 6 stek. Nasenkeil 6 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. Nasenkeil 8 stek. N	### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 100 ### 10	### Stok. Hamenkeil 14 x 9 x 80 1 Stok. Hamenkeil 14 x 9 x 100 Manionst. Freenghisse Mg 0,038 0,038	### Stock. Hasenkoil 4 x 9 x 80

				5	•	7		
1	2	 				1		
	C. Gummi- und Ambemi Industrie Synth. Kautschuk	kg kg	7,668 6,504	10,602			10,602 9,438	o,72
	2 Stok. endloser Keilriemen Profil 13x9x1400 Innenläng	kg	0,320	0,320			c,32a	1
128	Asbestgarne, - schnü und -gewebe	kg	0,500	0,500			0,500	1
131	2 Stok. Kupplungs- scheibe (Ferrode) g 145 x 7	kg	0,344	0,344			o,34 4	1
152 156	D. Kineralöle und Teerprosukte Maschinenöl Sohmierfette	ke kg	3,500	3,500 1,000			>,500 1,000	
17	x. Textil-In.uatri Grüner Fluons und Hanf	kg	0,500	0,500	0		01,100	i
	All.ZellstoffED	E E	0,648	0,75	5		0,75	6 c, U
	A. Zelletoff Fupius de la la la la la la la la la la la la la	119					!	
G ì	achutzachaibd	k	e 0,21	6 0,21	6		0,21	.6 1
	lob otak, i.rtina bolutsatreifen bolk 240 x 0,5	1	0,43	0,5	4 0		0,54	10 0,
12	capter and carton	4	kg 0, j	,6 1,7	16		1,7	
7 2	u me oline	r 500	k3506,7	2 3864,7	9		3064,7	9 0,5
	rau: .u.r.i. o	· · & Æ •	of it	mag ber	. warde .en.ui:	r.	atist	

Milchkannen-Rollbahn Rb 2



•

Leistung: 40 1 Kannen

Maße: L = 2000 B = 584 H = 418

Gewicht: 243 kg

80

OSPMA IL 1

OTREBENIE A/O "TPANGMAM" B FERMANN Verwaltung der SAB. "Transmusch" in Deutschland

1

57 YTBOPM (200 "FA. MINTENEP OTGEA A/O "TPANCHAM"

" 195 r. (AAAMFIN)

Bestätigt durch den Hauptingenleur der SAS. "Transmasch"

(1401611)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk	Kyf thänserhüt te
N3ABAN8 Erzaugnis	#ilohkames-Sollbahn Rb 2
Ochonина данные Techn. Charakteristik	Bahnbreite 365 mm, gum Transport von sex. 40 Ltr. Kannes
YNCTHĂ BEC Reingewicht	april 243 kg
BROANTER C ,," wird eingeführt ab	195 <u>A</u> .r.

Исходные данные: чертеж общего вида Ме. Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

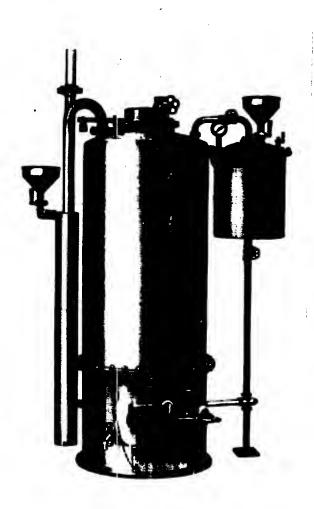
€ 59.el

施施 p/n	HANMENOBANNE MATEPHANOB	Едия. взмор	Чистый пос	Yepsul nec	Ворна расхода действот,	Karad. Oca, marep.	Черма ресхода вирзь приним.	KS3 34) SCS, MATES
Pos ar,	Bezeichnung des Materials	Mad- emiselt	Sungewicht	Bruttagewicht	Besiehende Meterial Verbrauchs-Borm	Material Verwertongs- Konffeziont	Reve Ferbraychs Yarm	Material Vermerlungs Roeff-rient
1	2	3	1	5	6	7		
	III. Netallurgie	ka	233,018	288 , 992			288,092	0, 11
	*alsotchl:	kg	233,018	288,99			288,992	•,77
	Stabstahl insges,:	kg	137,678	142,31	P		142,512	0,96
17	Stabstahl f. allgem Zwecke (Rund, Vier- kunt, Jechskunt, Flach, Ainkel T and alle sonst. Profile bei dinkel und T- stahl Eihlt der größ sere Johenkel)							
	bis 30 mm	kg	29,286	30,70			30,700	0.95
18/1	Stabstahl wie vor- stehend 31-60 mm	kg	14,492	15,30			15,502	0,95
18/2	Stabstabl wie vor-							
	derüber	Kg	93,900	96,32			96 , 52c	•,97
14/2	ittelbleche u.Bred Flachstahl von 3 bis unter 5cm (Mandels- gate ausschl. Kesse bleche)		27,96 a	19,76			19,760	0,90
- 44	(Jruppe VII u.VIII)	ke	11,52 c	12 ,5 6			12,584	0,91
		1	!		[1	

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

1	2	3		5	4	7	**************************************	T 0
66/1	Senst. nahtl. ges.	kg	65,860	114,330			114,350	0,5
	IV. Xasohinenban	kg	5,953	6,017			6,017	0,99
	CA.Metallurgeugninge	kg	3,722	5 3,722	6		3,722	1
247 255 258	Gliederketten Gohweißelektroden Rohe Schrauben und Euttern, kalt u.wars	kg	0,200 0,736	0,200 0,800			0,200	1 0,92
250	geprest, presblank	kg	2,068	2,068			2,068	1
259	Schrauben u. Wieten-	kg	0,485	0,485			0,485	1
261 ca	Nieten (bis lo mm Ø)	kg	0,006				0,006	1
44	per % Stok. Di 13,22	kg	0,006	0,000			0,006	1
	per 2 stok. 21. 6,42	kg	0,232	0,232			0,232	1
295	baucs Kugellager bis loom Bohrung 74 Stoksiendel-Kugellager Nr. 1.00,							
	IN 612	kg	2,2≥a	2,220			2,220	1
	VII. Chem. Indu. trie	kg	4,732	4,732			4,732	.1
	A. Grun chemie	kg	4,232	4,252			4, 232	ing.
もう	Licke und Anstrich-	_						
ØL.	basis o Mad für Unterstit- rung werkstoff-html per Stek os. fo.	t	-	(3,000)			(3,000)	BJ 32
	74 stirntoile cerkstoff-Makelit , or Stok. 25,50	k. ş	4,232	4,232			4, 232	1
	Death or alble usTeur		i english . E					
156	projukte ochderfette	k ;	0,500	0,500			0,000	1
	Property year transferration to the Maria							Page 11/20 21/22
	.u ohn: hrbe		245,203	29 9, 241	n bests		239,241	0.31
				į		İ		-
	i - aud an unuageur		with the grant		-Dir.d			

Dämpfanlage stehend DAS 10,5



Leistung: 15 ds/h Maße: L = 2150 B = 1200 H = 2800 Gewicht: 2111 kg

82

Warlish # 1 Formblatt Nr. 1

OTAERERRE A/G "TPANCHAW" R TEPMANER Verwaltung der SAG. "Transmasch" in Deutschland

"Утворждаю" гл. шиенер отдел а/в "трансчаш-195... r. Bestätigt durch den Hauptingenleur der SAB, "Transmisch"

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

Kyffhiuserhitte

Work

Dampfamlage stehend DA3 10.5

Изделив Erzeugnia

Основные данные

15 ds/h

Techn. Charakteristik

Чистый вес

2085 kg

Reingewicht

1951 r.

Вводится с "

wird eingeführt ab Исходные данные: чертиж общего вида Ж

C 42

施施	HANMEROGANNE MATEPNATOR	Egra.	Чистый вес	Черный вис	Норма расхода действит.	Konda. uce, wetup	черма расхода аколь армини.	Нимфф изе матер
Pes.		Maß	Reingowicht	Bruttogown: ht	Essehende Maleriai	Material Verwertungs	Reva Verbrauchs Barm	Wateriei Vorweitungs neftigest
		Sid-all		5	6	7		,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,
	III. Hetallurgie	kg	1734,57	1932,30	2164,64	•	1932,30	ناز و د
	alastehl	kg	1621,77	1812,30	2044,64	-	1812,30	,89
	Stabstahl insges.	kg	215,71	222,86	247,54	-	222,86	,97
	Zwecke, (hand, Vier- kant, Sechamat, Fluch, Ankel, T de alle sonst. Profile Sel linkel u. /-							**************************************
	sere Schenkel) bis		35,62	34,50	38,85	-	34,50	0,97
/1	Statehl wie vor- stehend 3t bis 60 m	ın Ke	182,09	188,35	208,40	-	188,35	0.97
)	Pandst. Warm Feelst	. Ka	4,28	4,41	4,30	-	4,41	0.97
)	raladre fe schee13d	r. Re	0,50	0,50	-	-	0,5	•
1/1	Thomatehl 5 mm und	.]						
			316,26	398,89	527,7	4 -	398,89	0,79
			1					1
	n/s Pes. nr. 1	Bezeichnung des Materials III. Hetallurzie Inlastahl Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Stabstahl insk	HANNEROGANNE MATERIANON Per. Bezeichnung des Materials LII. Hetallurgit LII. Hetallurgit Linestahl Stabstahl inskes. Stabstahl inskes. Recke, (hind, Vierkant, Dechanat, Flich, Linkel, T desile sonst. Profile Rel Linkel u. Intelligen and Recker bonenkel) bis So nm Lithstahl wie vorstehend 3t bis 60 nm Epindst. Warm rewist. Lithoratahl 5 nm und dar iber (n ndels, Tte	HAMBEROGANE MATERNAON Par. Bezeichnung des Materials Mas elabeit 11. Hetallurgie Lalsstehl Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatahl inskes. Latabatah	HAMMEROBANE MATERNATOR Hare replaced to the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process of the process	HAMMEROBARNE MATEPRANON Pos. Bezeichnung des Materials Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material Material	### ##################################	### ### ##############################

83

			, 		, 			
1	2	3		5	•	7	•	
24/2	Mittelbleche und Breitzinehstahl von 5 bis unter 5 mm							
	(Hamdelsgüte ausnohl Kesselbleche)	ikg	287,419	300,927	426,377	-	300,927	0,9
	Sonat. Feinbleche	leg	300,400	113,391	484,328	•	413,391	U,8
22	Feimbleche 0,9 bis unter 3 mm	leg	300,390	113,381	484,318	-	413,381	ប•្
25	Feinbleche unter 0,9 mm	ltg	6,01 0	0,010	υ ,01 0	1	0,010	1
66/1	Sonet. nahtl. ges.	ltg	260,040	2 92,68 0	233,568	-	292,680	0,8
62/1	ce.chw. Rohr	kg	177,131	178,640	320,945	-	178,640	0,9
74/1	Nichtelson (No.) Het. 1. Au-Let. 1. Blögk. Zink w. Zinkleg. aus Umschwelsungen	ltg	112,800	120,000	120,000	0,94	120,000	U ,9 4
	IV. Maschinenbau G Chem. Fumpen- u. Kompressor-Ausriksta	kg	340,228	545,368	441,003	-	345,368	u , 9
42	1 stok. hoppelkolber pumpe 1 1/4"	ltg	19,000	19,000	50,000	•	19,600	1
	Y. industrie-Armstur	. kg	51,329	51,329	65,256	-	51,529	1
83	Bromse- u. messing-	ltg	16 600	16,600	1ύ,600	1	16,(00	1
84	CuBels: n.rmturen	lt,	5,960	_	6,060	_	5,960	
,	Fittinge 1/4 - 21/2*	,		18,242	£9,506	-	18,242	
	1 Stok. annometer 1/2" 0,1 bis 6 ata		0.170	0. 4770	0.476		. 20	
	Flensche	ltg Jtg		0,470 10,057	12,620	1 -	10,057	1
	Logenolados ou -aug.	.kv	144.010	144.150	192.514	_	144,150	υ. 9 (
. 51	trau uß		141,250		1	-	141,300	
ిసింద	compu rus	lig		2,850	16,754	•	2,850	•
		İ						

	2	3	T	5		7		10 10
		<u>-</u>		<u>~</u>		\vdash		
	CA Netallerseugaissa	kg	123,889	28,589	161,233	-	128,689	0,90
147	Gliederkettem	ks	0,060	0,060	0,800	-	0,060	1
55	Sohweißelektroden	kg	57,000	62,000	62,000	0,92	62,000	0.92
56	Blankschrauben (blan ke Schrauben u. Sut)	 kg	11,458	11,458	36,628	-	11,458	1
59	Schräuben u. Nieten- Zubehär	kg	0,064	0,064	0,170	-	0,064	1
61	Mieten bis 10 cm #	kg	0,806	0,806	1,318	-	0,806	1
IA .	4 Stok. Stoufferbuch sen Mr.: 3	- kg	∪ ,184	J. 184	U ,184	1	-,184	1
	4 Stok. Rud	kg	54,000	54,000	60,000	-	54,000	1
	1 Stok. Federhander.	kg	0,072	J ,U72	J.072	1	∞,072	1
	1 Stok. Druckfeder	kg	0,105	0,105	0,105	1	-,105	1
	1 Stek. Typenschild	kg	0,140	0,140	0,140	1	∍/ ,140	1
	DA Metallerseumisse							
85	1 Stok. Sohnufel	kg	2,000	2,000	∠ , 000	1	2,600	1
	VII. Chem. Inquetrie	kg	4,217	4,256	5,038	_	4,256	U, 9:
	A rundchemie	Kg.	0,038	0,038	0,096	•	,638	1
52	Vulkazit r extra	kg	.,038	0,038	U ,U96	-	,638	1
85	Loke- u. Anstrich- mistel auf Zeliulose							
	b sis	ke,		(14,500)	(18,500)	-	(14,500)	**
	C Cum:1- usbest-	ke.	3,979	4,018	4,592	-	4,618	0,99
01	Synth. Knutschuk	kg	1,339	1,378	1,872	-	1,378	0,97
30	Stopfb chsenpackung	kg	1,840	1,840	1,920	-	1,840	1
	termit	kg	0,800	0,800	0,800	1	. ,800	1
	b gineraldle u. feer produkte	-						
÷. 6	dusterfette	k.	ناد چون	J ,200	0,550	-	U#200	1
	VIII. R.umsterial.or	!	Alleringer in pro-y serve dime					
	The second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second secon	:						
;	duk. many	- ;				1		
	100 1119 \$. 270	kyr!	0,044	√044	1,044	1	»×44	1
	1501	٠, .	!	1				
			1	4				

				<u>85 </u>				
1	2	<u> </u> '-		5	,			9
4	II. Holsbearbeitung Buchenschnitthols	kg	1,500	1,800	4,840	•	1,800	0,83
17	Xextil-Industrie Grüner Flachs und Hunf	kg	2,482	2,482	5,000	-	2,482	1
5⊋	B Ver rheitung von Pepier und Korton Kertongen	kg	1,630	1,630	6,160	•	1,630	,
	Summe ohne rirbe	kg	084,672	288,22 2	626,73	-	288,22	0,91
	v c r p	<u>. c</u>	<u> </u>	9 - L 8	t e r i	_4_1		
	IV. Ensch. nenteu	kg No.	3,825 1,372	-	3 ,8 25	1	3,825 1, 37 2	1
258	dh methilerzeu nis d dohe behr uben und duitern kalt us ward eprost, prezelenk		1,324		1,324	1	1,324	ą ¥
25 9	onracen us dieten- Zubenär	kg	0,048	. ,048	U ,U48	1	0.048	,
अस्ट	be actallber riser- zet misso nonet. Negel a. :11f ic (rents' ite)	- Rp	2	2,453	2,453	1	2,453	1
# 5	VIII cheme industrie a randche (ig Loke: u. netrich-) ur Kellelose b 13	kv		(U,100)	(0,100)	-	(U, 10c)	
				WITTER AND AND AND AND AND AND AND AND AND AND	entral de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition de la composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della composition della			

				86				
1	2	3		5	6	7		9 -
14	Benstoffe Beiderseitig beschedete Teerdachpappe 333-er u. 5.0-er	kg	21.738	21 ,738	21,738	1	21.738	1
1	A. Holzbeurbeitung Nadelschnittholu 1. u. 2. Sorte (Hauptprodukt) 4.715 obm	¥es	520,500	572,000	572,000	Ο ₂ 9·1	572,000	U#91
	summe onne Farbe	kg	546,063	597,563	597,563	0,91	597,563	0,91
							· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
							:	
			Die in	eben wer	den best	1,11, 11	1	
			Hau: tko	na ortak te	ur	stites.		
			Gen. ir erkes.					
			E. 9 Tanas sacilias					
			T lands					
			e nome					
		1						
		İ					ŀ	
			!					
			:		J			

Dämpfkolonne FSW 7,5



Leistung: 7,5 dm/h

Maße: L = 4400 B = 2600 H = 3600

Gewicht: 2277 kg

87

◆ @PMA	先	ī
C 41 45 4	_	7

OTREBENNE A/O "TPANGMASI" N FEPMANNN Verwaltung der SAG. "Transmasch" in Deutschland

D

YTES	рждаю'	⁶ (3.1	HIWENEP	OVÆE.	R. A/O "TPANCMAW"	
и		195	r.		(ЛАДЫ)	N
estätigt	durch den	Haupi	ingenieu	der :	SAG. "Transmasch"	
					(LADIG	1 1

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

3280Д Werk	Lyffnäuserhütte	
Наделие Erzeugnia	Dimpfkolome FSW T	45
Основные данные Techn. Charakteristik	0,25 atil 141 kg/a Dami	fleistung 7.5 de/h
Чистый вес Reingewicht	2254 kg	
Вводится с " " wird eingeführt ab	Januar 1951r.	
ЖСХОДНЫВ ДЗНИЫС: 46 Unterlagen: Übersichts	ертеж общего вида ж szeichnung Nr.	

英地 II/n	HANMEHOBANNE MATEPNAAOB	Едни. вамар	Чистый вес	Чирный вес	Норгіо расхода двйстонт.	Ноэфф. исп. матер.	виси» сасхода	Нозфф осо. матер
Pas Nr	Bezeichnung des Materials	Mad- einheit	Rongewicht	Brutlegewicht	Besishende Material Verbrauche-Borm	Malerief Verwertunge Koelfizient	Neue Vertrauchs Norm	Material Verwertunus Roeffizien
1	?	3		5	6	7	*	9
	III. Metallurgie	kg	1719,35	1898,80	1979,17	-	895,80	0,91
	<u>"olsetabl</u>	kg	1559,55	1728,80	1809,17	-	728,80	0,90
	Stabstahl insees.	Kg	506,53	538,09	564,47	-	538,09	0,94
17	Stabstahl f. allgeme Zwecke (Rund, Vier- kant, Sechskant, Flach, Sinkel, Tu- sile sonst. Profile Bei ankel u. T-Stahl sihlt der größere Schenkel) bis 30 mm	kg	59 ,6 1	63,12	6 6,52	-	63,12	U ,94
18/1	Stabstahl wie vor- stehend 31 bis 60 mm	KK	175,11	197,34	207,54	-	197,34	0,89
18/2	Stabstahl wie vor- stehend 61 mm tad darüber	kg	266,30	272,11	284,48	-	272,11	U ,98
43	Nichtrostender Stab- stabl	kg	5,50	5,50	5,92	-	5,50	1
19	Bundstabl. cars geo.	kg	34,56	34,76	41,00	-	34,76	U,99
50	halsdr. f. Johneisdr	kg	25,00	25,00	25,00	1	.25,00	1
		1	1	!	1			1

	2	3	1	5 7	•	7		9
1	2	3	-				1	
24/1	Grobbleche u. Breit- flachstahl 5 mm und darüber (Handelsgüte nusschl. Kesselblech	kg	19,437	22,995	43,000	-	22,935	U,8
24/2	Mittelbleche u. Brei flachstahl von 5 bie unter 5 mm (Handels-	_						
	gite ausschl. Keesel bleche)	kg	378,379	452,814	446,000	-	452,814	υ , 8
	Sonst. Feinbleche	kg.	321,150	371,745	396,500	-	\$71,745	u , 8
22	Feinbleche von 0,9 bis unter 3 mm	X.	321,112	371,707	396,462	-	371,707	∪,8
25	Feinbleche unter 0,9	kg	υ ,038	0,038	∪ ,038	-	0,038	*
6 6/1	Sonat. nahtl. res.	kg	160,386	168,425	193,500	-	68,423	u, g
62/1	Jeschw. Romre	kg	114,104	114,968	99,700	-	114,104	0.
3 . / a	Nichteisen (N.) Met.	!						
74/1	Zink u. Zinkle: sus Umschmelsungen	kg	159,800	1 70,0 00	170,000	u, S	34170,000	U g
	IV. Maschinenbau Cherkseuge (ohne	kg	406,795	449,187	558,742	-	4-9,187	Jø
	u. Gießereinuerd- stungen							
115	Johnaubenschl:sssl	kg	-	-	1,950	-	-	•
	G Chem. Fumpen- und Kompressoren-Ausri- stungen							
142	701benpumpen	kį.	19,0:0	19,000	19,000	1	• 9,000	1
	- industrie- ray our	-kg	15,030	15,030	18,015	-	15,090	u,
185	bronse- us messing-	K į"	i -		1 1		9, 120 4,700	υ, 1
	louselsen run uren	k,	4,700	4,700	6,245	-	49 100	'

			89			7		•
1	2	3		5		 		
,	1 Stok. Manometer 1/2" ret 0,25 atu	kg	u ,470	0,470	0,47	1	0,470	1
			(68	274 578	309.16	-	274,578	U,87
	Ous- us Schmiedestok	· Eg	238,007	263,507	297.00	d -	263.507	0,87
231	Grangus	148	226,351	·			3,770	0,80
232	Tempergus	kg	5,011),,,,	4,00]		
235	Schmiede- u. Geeenk- atücke aus Schwars- metsli	kg	7,301	7,301	7,21	-	7,301	1
			132,102	138.519	208,60	8 -	138,519	0,95
	CA Wetallersqueniss	7				1	1,272	1
247	Gliederketten	kg		l			4,050	1
252	Drohtseile	kg	·	1	1	l .	80,000	U,92
255	Schweißelektroden	kg	17,000					
256	Blankschrauben (bla ke Schrauben uut	¥4	4,91	4,91	11,0	o o -	4,91	
257	Formdrehteile (aus hisem und Metall)	×	0,16	.,16	d 1,0	00 -	0,16	1
258	Rohe Sohr uben und Muttern, kalt u. wa geprekt, preublink	-	€ 10 ,7 8	9 10,78	30,0	00 -	10,78	
259	Schrauben u. Nieter	2- k	g U.75	9 0,75	1.7	133 -	0,75	1
	Zubeh3x	k	"		2 0.1	192 1	U,19	i
260	Holzschrauben		1,62	1	26 1.6	58¢ -	1,62	1
261	Nieten 1 Stok. Federhand-		'			U72 1	0,07	72 1
CB		1	(, O	72 U ,U	72 0.1	1		
	(per & Steke Di 44	1	(E) 1.5	00 1,5	00 1,	500 1	1,5	3 0 1
	(per 6 stoke DE 42 B stoke Steafferbu sen Nr. 1 3 (per 6 stoke DE 42	oh-	kg ~95	205	20 0,	723 -	u,5	20 1
	2 Stok. Staufferbusen Br. 4 4 (per / Stok. Db. 46	ich-	ke U,1	64 0,1	164 0.	164 1		64 1
	1 Stoke prantsell-	-	ing U,C	30	03 0 0,	,U50 1	Uet	30 1
	(per sutak. DE 8	. 14)			1	,135 -	(e _p)	48 0,95
	1 .tok. fypenschi (per / Stok. DM		kg Ue				32,0	000 1
	2 Stoke Blattfode	rn	kg 32,0		j	,000 1		522 1
	2 ,tak. bruckfede		kg	522 0	52} 0	,522 1		
				!				

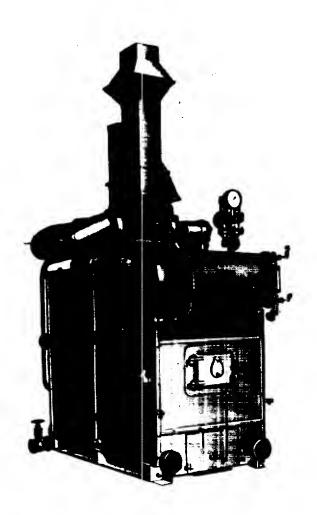
90

				5		7	T	9
	*	 					1	
5	DA Metallbedarfaer- meurniane 1 Stok. Schaufel	rii	2,000	2,000	2,000	1	2,600	1
	VII. Chem. industrie	R. at	10,832	10,832	10,865	-	16,832	1
	A Grundghemie	Kg	0,267		c,267	1	4,247	1
	Vulkasit P extra	KII .	J,267		0,267	1	0,267	1
2	Lacke- u. Anstrich-	_		·				
•	mittel guf Zellalose	¥e;		(22,050)	(22,050)	-	(22.050)	•
	C Gummi- u. Asbest- Industrie	ic/2	10,565	10,565	1.,598	-	1.,565	1
1	synth. dautschuk	KIS	.,035	0,035	0,068	-	.,635	1
9	Sonat. Schläuche	Reg	6,500	6,500	6,500	1	6,500	1
0	storfblich enbrickung	k.g	2,530	2,530	2,530	1	2,530	1
	Fermit (1 B chsc) (per x kg La 95,-)	kď	1,500	1,50	1,500	1	1,500	1
	2 itom - Clusrohr 11/9 % x 270 (por : St.DB 10,21)		,044		υ , 8 8	-	_,044	1 0.88
	N delschnitthols 1. u. 2. Sorte (dauptprodukt) 0,095 obm	kg	-	107,592 57,249	135,405 88,000		57,249	U, 9
	Sonst. Laubschnitth	-						
	Joues abm	kg		49,938	47,000		49,958	0,8
	2 Stok. rurbelheite	kg	. ,405	,405	0,405	1	., 405	1
	A. Textil-Industrie	L.g	1,415	1,415	1,720	-	(,415	1
	A Zelistoif-rapier- u. Pap energeu ande industrie Kartona en		√,76 6	4,250	5,500	-	4,250	0,1
2	nine ohne arbe	100	2255,99	472.12	691,49	-	2472,12	U,9
	, u.me ohne surve	n.g						
fda (,	a) Schäller - Bustomen (Magdelaura - c.677402)							\$4 19 · · ·

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

	•		9	1			mary pamer is seen to be a first many	magacratic it
1	2	3	•	5		'		
	Yerra	o k	4 B #: 5	<u>- N a :</u>	0 7 1	علا		
	Hulsstahl Sonst. Aalsdraht	kg	0,045	0,045	U ,045	1	G ,045	1
	IV. Maschinenbau DA Metallbedarfser- seumisse (Sonst.) Mägel und Stifte (Drahtstifte)	kg	3,080	3 ₉ 080	3,080	1	3 ,08 0	1
	VII. Chem. Industrie A grundchemie Lacke- u. Anstrich- mattel auf Zellulose basis			(0,050))(0,05 0)	-	(0,050)	-
	IA. Holsbearboitung	kg	881,100	9:7,500	967,500	0,91	967,500	∪,9 1
	u. 2. Sorte (Haupt- produkt) 1 obm Holswolle	kg kg	7,500		7,500	J,91	7,500	1
	A Zellstoff-rapier- u. patternerzeugenug	kg	9,012	9,012	9,012	1	9,012	1
	industrie brice Packpapiere 10 cbm	kg	1	1	1	1	1,000	1
	Fohd ohpappe 16 obs	KĮ	8,000	8,000	8,000	1	8,000	1
	Papier u. Kerton Bindfoden 5 m (per 3kg & 215)	kg				1	0,012	1
	simmle ohne rorb	e k;	893,287		79,687			0,91
	,		lauptro	nstrukto	1	gr	44	
			an. Ar	ues	1.60			

Eckrohrkessel "La - Monte"



Leistung: Dampf 600 kg/h, Betriebsdruck 25 atil Maße: L = 1850 B = 1050 H = 1670 Gewicht mit Motor: 3129 kg

92

OGPMA J. 1 Establist lie 1

OTAERENE A/C "TPANCNAW" N CEPWANNN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland "Утверждаю" гл. шженер отдел. а/о "трансмаш" 195 r. Bestätigt durch den Hauptingenfelle der SAG. "Transmasch"

(Labiein)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Werk

Kyffhäuserhlitte

Изделие Erzeugnis

Eckrohrkeseel La - Monte

Ochobhыe данные Dampfleistung 600 kg/h Betriebedruck 25 atti Techn. Charakteristik Heisfläche 16 дм. Uberhitzungstemperatur 350°

Чистый вес Reingewicht

Æ.

3127 kg

Вводится с "

Januar 195 1 [.

wird eingeführt ab

Исходные данныв: чертеж общего вида К Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

II K 1

R/B	NAMMENOBAHNE MATEPNANOB	Един. намор.	Чистый вос	Черный вес	Корма расхода дойствит.	Ноэфф. эсэ. матер	новь ирании.	Козфф исл мател
Pos. Nr.	Bezeichnung dus Materialu	Ma3 einkeri	Reingewicht	Bruttagewict:1	Bestehende Material Verbreucha-Norm	Material- Varwertunge Kosffizient	Reus Verbrauchs Norm	Maleriai Varwerlungs Koellizient
1	2	3	4	5	e	7	*	9
31	C. Kali- u. Nicht- ersbergbau Graphit	kg	o,15¢	0, 15	-	-	0,150	1
	III. Metallurgie		1634,715			-	1819,71	0,30
	<u>valsstanlı</u>	kg	1634,72	1819,72	2161,60	-	1819,72	0,30
	Stabstahl insges .:	k g	246,67	275,10	3 419,73	5 -	275,100	0,90
17	Stabstehl f.allgen. Lecke (Rund, Vierkt Sechskt.,Flach, sin- kel T und alle sonat Profile, bei finkel a. f-Stahl sählt der größere Schenkel)							
/1	bis 30 mm 'tabstahl wie vor-	kg	42,732	45,27	68,587	-	45,225	0,34
12	stehend 31 bis 60 mm Liabstahl sie vor- stehend 61 mm u. da-	•	191,50	215,10	327,893	3 -	215,108	0,89
	rober	kρ	12,350	14,7/5	23,25	· _	14,775	0,8
	B nistral wrm ge-	kg	3,62)	3,867	3,867	0,94	5,HE	0,)4

1	2	3	4	5	6	7	I	9
20	Welsdraht f. Sohweld-	-			_			_
	dreat	kg	25,000	25,000	26,000	-	25,000	1
	Grobbleche 5 mm und						349,917	۰,۰
4/1	und derüber Grobbleche u. Breit- flachstahl 5 mm und	K	264,150	349,917	31 3, 000	•	349,911	0,
	dariber (Handelsgite ausschl. Kesselbl.)	kg	25.287	31,331	38,000	-	31,331	0,
23/1	Kesselbloche (grob)	kg	238,863	318,586	275,00d	-	318,586	0,
24/2	Mittelbleche und Breitflaonstahl von							
	3 bis unter 5 am (Mandels, lite ausschl		26 724	27 740	41,000	_	27,389	٥,
	Kesselbleche)	k _×	26,174	27,389	41,000	-	21, 709	
22	Const. Feinbleche Feinbleche o,3 bis				604,000	-	480,849	٥,
25	unter 3 mm Feinbleche unter	_	432,024 6.825	j	1	0.97	7,056	ο,
	0,9 mma	kg	0,025	7,090	1,000	0,51	1,000	٠,
66/1	Const. nahtl.gesog.	kμ	6.25,447	652,747	743,000	-	652,747	٥,
62/1	Geschw. Kohre	kg	4,597	4,638	5,000	-	4,838	٥,
İ	Nichteisen Nk-wet.	ke	0,1.75	0,125	0,125	1	0,125	1
	ionst.valserzeugn.	kg	o,127	0,125	0,125	1	0,125	1
155	l Fabrikschild 2 : tek. N% : enlld@r	ke ke					0,085	1
	W. Masoninenbau	kε	496,059	503,449	498,455	-	503,449	ο,
	i. Chemiso e Pumpen u. Kompressor-Aus-		_			_	70	,
148	rhstungen 1:tok-Spugzugventi-	k is	78,000	78,000	78,000	1	78,000	1
	later Rauckgasminge /sek.= la bsw. suf 350 Zugstärks							
	25 mm 48 n=2800 U/W	Ka	76,000	76,000	76,000	1	76,000	1
	Caplangate il for motorwella	κ.:	2,000	2,30	2,000	1	2,000	1

94

1	2	3	1	5		7	1	1 5
	V Paduated annual		1				1	
1.00	Y. Industriearmatures Stahlgusarmaturen	T E	171,198	171,19	8 171,30	0 -	171,198	1
444	2 Stok. Cardo-Passer						1	
	standsanseiger NW 20							
	ND 40 2 Stok. Niederhub-	kg	21,000	21,00	21,00	0 1	21,000	1
	Tedersicherheitsven-							
	til NW 50, ND 40 4 Stok. Absperrenti	KE	32,000	32,00	32,00	1	32,000	1
	N# 25. ND 40	kg	26,000	26,000	26,00	1	26,000	1
	2 Stok. Manometer 150 Ø 0-40 atii	-						
~	2 Stok. Stockthorn.	kg	2,400	2,400	2,40	1	,,400	1
	R 3/4" loo Eintsuchl							
	(J-400 -C	kg	0,400	0,40	0,80	•	0,400	1
183	Bronse- u. Messing-							
	Armsturen							
1	1 Stok. Manometer Absperryentil m.	1						
	Fruisapien	kε	1,000	1,000	1,000	1	1,000	1
	l Ltok. Manometer Absperryentil ohne							_
	Prufsapfen	Kr.	0,900	0,700	0,900	1	0,300	1
	1 Stok. Professometer Ansohlug-Zwischenst.	k _j -	0,130	0,130				
y	2 tok. Absperryen-		1			-	0,130	1
	til NW 15, ND 40 1 Stok. Absterryenti	kε	8,650	3,600	8,600	1	8,600	1
	Na 20, ND 40 1 tok. dickschlage	kg	5,500	5,500	5,500	1	5,500	1
	ventil Ka 50 ND 40	lk pg	3,50g	3,500	3,500	1	3,500	1
	1 btok. Abg errventil		-				7, 700	•
	litok. : jeise asser-	k,	8,600	8,600	8,600	1	8,600	1
	regier dinschl.				_			
	1 Stok. Dampfpfeife	kg	60,000	60,000	60,000	1	6 0 ,000	1
	Alu.	kg	1,000	1,000	1,000	1	1.000	1
	2 tok. auffe 3,4" 1 tok. uffe 2 *	Kr.	0,126	0,176 0,642	-	•	0,126	1
		7,2	7,042	0,048		•	0.042	1
	Jus-u. Someledes tlicke	k:	166,085	173,475	100,200	-	173,475	ο,
231	Gr-ugus	kg	113,350	125,740			1.5,740	0,
235	Tempergus Cohmiede- u.Gesenk-	KE	0,075	0,035	-	-	0,035	1
	stdoke Hus Lohyars-	.					1	
	THE PLITT	kg	47,700	41,730	47,700	1	47,100	1
	Gametallerzeagnisse	kg	76,336	80,776	68 , 355		176	
- 1	Gliederketten			30,119	ارز و وران	_	30 ₁ 176	0,9
	(in tketten)	K.Z	0,300	0,300	0,900	1	0,100	1
1		1					· !	
		ĺ		1	į			
				i			'	

E

1	3	3		6	•	7	<u> </u>	9
	Schweißelektreden Blankschrauben (blanks ke Schrauben u. Kut-		51,060	55,800	43,000	-	55,500	•,3
258	term) Rohe Schrauben und	RE	2,444	2,444	2,444	1	2,444	1
259	Ruttern, kalt u. wars geprest, presblank Schrauben u. Hieten-	KE	20,424	20,424	20,424	1	20,424	1
	Zubehör Rieten bis lo mm Ø Nieten über lo mm Ø	kg kg	0,109 0,190 0,420	0,109 0,190 0,470	0,190	1	0,109 0,190 0,420	1 1 1
-	Reinigungsbürste 20 Ø (% D# 1,25) 1 Reinigungsbürste	kg	0,100	0,100	0,100	1	0,100	1
	26 Ø (A DM 1,25) 1 Reinigungsblirste	kg	0,105		i -		0,105	1
	51 ø (å bw 1,65) Kupfer- und Kupfer- asbestdichtungen	kg kg	0,115	0,115		1	0,115	1
		T-6;	0,469	0,463	0,865	-	0,469	l
	V. Elektrotechnik 1 Stek. Drehstrom- mokor Type Do 26/2 Mr. 2035811 2 kw n=2850 U/Xin.							
	220/300 V. 50 Hz. 1,4/4,25 A cos.0,87,	kg	27,000	:7,000	27,000	1	7,000	1
	VII. Chem. Injustrie	Kg	10,450	10,772	43,900	•	10,772	0,97
- 1	A. Grundchenie	kg	0,201	0,201	0,880	-	0,201	1
35	Vulkasit P extra Laoke und Anstrich- mittel auf Zellulose	kg	0,201	0,201	0,880	-	0,201	1
	basis	kg		(2,300)	-	-	(2,300)	-
	C. Gummi-u. Asbest-	kg	10,143	10,471	43,000	-	10,471	0.97
- 1	Asbestgarne-sonnüre und gewebe Asbestpappen und-pa-	kg	1,424	1,424	1,424	1	1,4:4	1
1	pler	kg	8,725	9,047	41,576	-	3,047	0,76
	iluerulile u.Teer-				İ			
52 ;	deschinenol	kg	0,100	0,100	0,100	1	0,100	1
		:					-	
		i		Ť		1		

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDR 3-00415R010100170001-9

								ments o sprice
-1	2	3	4	8	6	7		
	VIII. Baumsterislien B. Baustoffe	kg	958 ,000	9 58, 000	240,000	-	358,00 0	1
•	Schlackenwolle (per % kg DM 36,74)	kg	50,000	50,000	70,000	-	50,000	1
_	C. Fouerfoste Ersousi	.kg	908,000	908,000	170,000	-	908,000	1
25	Schamotte-, Normal- und Formsteine	kg	708,000	708,000	970,000	-	708,000	1
26	Sonst. Schamotteer- seugn. (fyroment)	kg	200,000	200,000	200,000	1	200,000	1
	Summe ohne Farbe	kg:	126,37	319,08	971 ,238	-	3319,082	0,34
							!	
	V e r	9 4	0 k 14 1	1 . 8 - 1	ate	- 1 a	4	
82،	IV. Zaschinenbau DA. Metallbedorfs- erzeugnisse Sonst. Rägel u.: tift (Drohtstifte)	K.S	1,000	1,000	1,000	1	1,000	1
1 96	Nadelschnitthels 1.u.2. Corte (Haupt- produkt) Holsweile	kg kg					2,000	***
6٠,	A. Achistoff-Pagies A. Achistoff-pagies U.pappenerzeugende Industrie Abrige Packpapiere	-	0,250	0,2*0	0,250	1	o , 25 o	1
	QB. 6 6	KE	24,250	24,750	24,250	1	>4 , °5¢	1
			10 .	1	erden be		gi lpp -	

Fermblatt Nr. 1

OTAERENNE A/O "TPANGMAW" B FEPMANNA Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland "Утверждаю" гл. ниженер отдел. а/о "транснаш" . 195 r.

Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAG. "Transmasch" (+40161M)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

Kyffhäuserhiitte

Werk

Изделие Erzeugnis

Ersatzteile für Eckrohrkessel

Основные данные

Techn. Charakteristik

Чистый вес

26 kg

Reingewicht

G:

" Junuar

Вводится с "

1951 r.

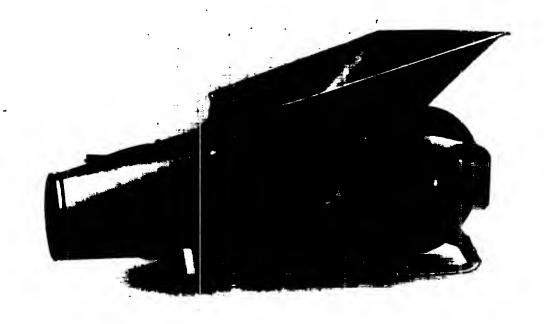
wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида М Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

n/n	HANMEHOBAHNE MATEPHANOB	Едии. камер	Чистый нес	Чарный вас	Корма расхода дойствит.	Козфф. исп. митер.	Яприи рисхеди вионь эринии.	Казфф исв матер
Pas. Br.	Bezeichnung des Materials	Mall- einheit	Reingewicht	Grutlagewicht	Beerehende Material Verbrauchs-Norm	Material Verwartungs Kostlizient	Neue Verbrauchs Horm	Material Verwerfungs Koeffizient
1	2	3	4	5	6	7	8	,
	lII. Metallurgie	kg	2,000	3,170	3,170	0,64	3,170	0,64
18/1	Stabstahl fallgom. Zwecke (Rund, Vier-						<u> </u>	
	kant, Sachskant, Flach						i	
	inkel Tu. alle					1	Ì	
	sonat. Profile	_						
	kel u. T-! tahl zanlt				1	ĺ		
	der größer 'chenkal			1 174	7 170		1 370	. 64
	bia to man	kg	2,000	3,170	3,170	0,64	5,170	0,64
	IV. Kusc.,inenbau	kg	15,866	15,866	15,866	1	15,866	1
	Y. Industries rentures	kg	15,800	15,800	15,800	1	15,800	1
182	l tak. Amonater							
	150 / 0-40 ntu							
	1 ! tok. Lagerschale							
	a. eismetall	:						
	1 tak. Lemerschale		_					
	ohn - saserkinlank 1 tek - bajarryan-	K į	5,000	5,000	5,000	1	5,000	1
ĺ	111 10 15, 100 40							
	1 Stak. Obsperiven-		!					
	611 (15,) 40	K.;	10,000	10,800	10,800	1	10,300	1
				1				
ì	of the A. U. Se down Markinsh rip. 4.87 a			-				

,pp <u>ro</u>	ved For Release 2004/02	3	- CIA-IND	5	13/(0101	1 1	1 3	9
	CA.Metallerseugnisse Kupfer u.Kupfer-As- bestdichtung	kg	0,066	0,066	0,066	1	2,066	1
	VII. Chem. Industrie							
5 2	A. Grundehemie Vulkasit Pextra	kg	0,105	0,105	0,105	1	0,105	1
	VIII.Baumpterialien		8,400	8,400	0,400	_	8,400	1
25	C. Feuerf. Erzeugnis. Schamotte-, Normal-		_					
	und Formsteine	kg	8,000	8,000	-	-	5,000	1
•	E. Glas. 2 Stok. Breatsgläser m. Dichtungen für kasseratände (per > Stok.DM 383		0, 400	0,400	0,400	1	0,400	1
	Summe:	kg	26,371	27,531	19,436	-	27,531	0,9
			Die	ngaben	verden	bestät	1 ₆ ti	
		A 17/2 1, 1 MIN 18/18/18		Heap	tkonstru	kteur.	j. If	*L -
				Gen- ∕erk	Dir.des	,		
							to another the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the sta	
	e e			1				

Gebläse @ 50



Leistung: 4 to/h
Maße: L = 2950 B =, 1540 H = 1625
Gewicht: 1584 kg

99

GEPHA & 1 Formblatt Nr. 1

ОТДЕЛЕНИЕ A/O "ТРАИСМАЩ" В ГЕРМАНИИ Verwaltung der SAS. "Transmasch" un Deutschiend "Утверждаю" гл. инженер отдел а/о "трансмаш" 195 r. Bestätigt durch den Hauptingenieur der BAG. "Transmasch" (1A01618)

Сводные нормы расхода матеркалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk

Kyffhäuserhütte

Мзделие

Gebläse G 50 mit Motoraggregat und Dreibock

Erzeugnis Основные данные

Laistung 4 t/h Heu od. Stroh; Rohr-9 500 mm

Techn. Charakteristik

1526 kg

Чистый вес

Reingewicht

"Januar 195 t r.

Вводится с " wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида М Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

G 50

廃施 8/8	NANMENOBANNE MATEPNANOB	Един. Намер	Чистый аес	Hepsull sec	Нерма расхода действат.	Kosåå. Hen, matas.	Норма расхода вневь проины,	Козфф ося матер.
Pos.	Bezeichnung des Materials	Ma8 einheit	Reingewicht	Brultogewich*	Beauthenda Meterial Verbreuchs-Norm	Material Verwertungs Heaffizient	Beue V-sbrauchs Borm	Inaterial Verwerlungs Nueffizient
1	2	3	4	5	8	7		
	III. Netallurgie				1113,02		1114,12	0,92
	Malestahl	ks	1	1	1112,95	-	1114,05	0,92
	Stabstahl insges.	kg	115,75	130,00	114,70	-	130,003	0,89
17	Stabstahl f. allg. Zwecke (Rund, Vier- kant, Sechakant, Flach, Winkel, Tu. alle sonst. Profile. Sei Winkel u.T-Stahl sählt der größere							
	Schenkel) bis 30 mm	kg	45,44	54,54	50,48	-	54,547	0,83
18/1	Stabstahl wie vor- stehend 31 bis 60mm	kg	70,31	75,45	64,22	-	75,45	0.93
19	Bandst. warm Kewlst.	ks	1,24	1,55	5,32	-	1,55	0,93
	aglsdraht	kg	5,51	5,51	5,51	1	5,51	1
20	Walsdr. f.: ch +e18dr.	kg	5,50	5,50	5,50	1	5,50	1
21	Sonet. #aladraht	kg	0,01	0,01	0,01	1	0,01	1
								1

Approved For Release 2004/02/19 : CIA-RDP83-00415R010100170001-9

100

	2	3	•	5	6	7		9
24/1	Grobbleche u. Breit- Flachstahl 5 mm und darüber (Handelsgüte ausschl.Kesselblech)	lig	33,510	38,624	38,624	0,87	38,624	0,87
24/2	Wittelbleche u.Breit- Flachstahl von 3 bis unter 5 mm (Handels- güte ausschl. Kessel- bleche)		41,689	50,024	54,180	-	50,024	0,83
22	Feinblech O.9 bis unter 3 mm	kg	632,933	694,773	700,710	-	694,773	0,91
62/1	Genchw. Hohre	kg	193,766	193,770	197,880	-	193,770	0,99
100	Nichteisen Nh-Ket. 2.MetLeg. i.Blück. Lötzinn über 30 ≯	kg	0,075	0,075	0,075	1	0,075	1
	IVI Meschinenbau Guß- u. chmiedestek.	kg kg		101,055			101,055 77,370	0,81
231	Greague	kg			1		63,700	0,71
232	Temperguß	ks	13,030	13,670	16,02	-	13,670	0,95
	CA. Metallersougn.	kg		- 1	- 1		12,662	0,98
255	: chweißelektroden	kg	3,130	3,400	3,400	0,92	3,400	0,92
2 56	Blankschrauben (blanks Lehrauben und Suttern	kg	J,020	0,020	0,020	1	0,020	1
2 58	nohm . chroaben und muttern Malt und warm geprest presble	kg	6,311	6,31	25,836		6,311	1
259	Schrauben und Nieten	kg	0,259	0,259	0,259	. 1	0,259	1
260	Holsschrauben	kg	·	- 1			0,420	1
261	Wieten bis 10 mm g	kg			- 1		2,038	1
0 b	2 Stok.staufferbuch-	7	-					
	Sen is Ar.: 4 (per % itck. DM 13.8) 1 btck. Typenschild	kg	1	1	i		0,164	1
	(per tak.D# 42,39)	Жg	0,050	0,050	0,060	-	0,250	1
			1					
		j	1					
	* * * * * * * * * * * * * * * * * * * *	,		ì	!		1	. 11

Approved For Release 2004/02/19 : CIA+RDP83-00415R010100170001-9

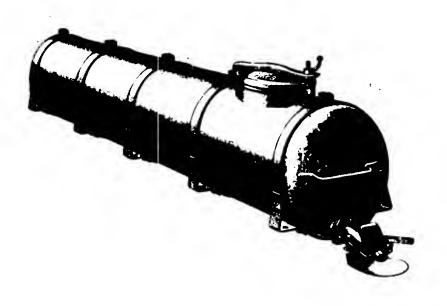
		-,	4	5	6	7	• 1	,
	2							
1	DA. Notallbedaris- ersengnisse	kg	9,403	9,405	9,978	-	9,403	1
2	Sonst. Migel u.Stifte (Drahtstifte)	kg	1,238	1,238	1,238	1	1,238	1
	Stok. Scharniere							
	50 breit, 120 lg. (per # Stak.DM 42,04)	kg	1,080	1,080	1,080	1	1,060	1
1	noch mit Schlosblech (a Stok. DN 0,25)	ltg	0,165	0,165	0,180	-	0,165	1
	l Stok, Riegel (a Stok. DM25)	leg	0,120	0,120	0,120	1	0,120	1
	2 Stok. Hanfseilblook mit 2 losen Rollan Tragkraft per Stok. 250 kg							
	(DN = 5,12)	kg	6,800	6,800	7,360	-	6,800	1
	EA. Sonst. Erseugn.		li					
	des maschinenbaues							
)5	Kugellager bis 100 mm Bohrung 2 Stok. Pendelkugel- lager 1210 K mit							
	2 : tok.Spannhülsen H 10 B (& DM 15,31)	kg	1,620	2,620	1,620	1	1,620	1
	V. Elektrotechnik	ke	249.951	249,951	265,677	-	249,951	1
2	Elektromotoren 1-10k	_						
-	1 Stok.Drehstrommot. Größe 65/4 Type Do 10 kt 1500 U p M. 220/380 V.Bouform B3 Echutsart I 33 (für							
	tern-, u.Dreisck- anlauf bei 220 V Netsspannung	kg	180,000	180,000	195,000	-	180,000	1
24	Ctarks tromkabel 0,0012 km Jummiader-	ke	0,177	0,177	0,177	1	0,177	1
	0.0051 km Feuchtraum leitung NRU 4 x 10			3,306	3,306	1	3, 506	1
	0,020 km NSH (34) Gummischiauchleitung 4 x 10 (Gu)	kg	25,000	254000	25,000	1	25,000	;
.,9	chnure u.Installa- tionsleitungen 3 m						0.0%	1,
	Pleaschlauch 6 mm Ø	lk 8	0,030	0,030	0,030	1	(1,000	

				14				
_	3	3	•	5	6		8	
	Metorenschutsschalter undlberstromautomat. 1 Stok. Motorschuts-		_					
	schalter mit elektro- magnetischer Amsli- sung Kinstellbereich 20 bis 40 Amp. in Ge						1	
	Gehäuse Anschlüsse für Feuchtraumleitung 4 z 10 1 Stok. Schaltenisen-	kg	22,700	22,700	22,700	1	22,700	
	Sterm-Dreisckschalter f. 60 A., 220 V, Am- schlüsse f. Feucht- reumleitung 4 x 10	kg	8,100	8,100	8,100	1	8,100	
	5 Stok.St8pfelkopf 50 A (ner ≤ Stok.DM 20,5)	kg	0,180	0,180	0,270	-	0,180	İ
	3 Stok. Preschrauben 50 A (per ≯ Stok.DM 13.3) 25 Stok. Kabelschuh	rs	0,060	0,060	0,066	-	0,060	
	(18tem) (per % Stak.DM 3,17) 10 Stok.Rohrschellen f.Feuchtraumleitung	kg	0,125	0,125			0,125	-
	4 x 10 (per % 5tck.DM 13,20) 2.5 m [solierbEnd	1		0,150			0,150	
	(per % m DM 9,30) 1 Stok. Kabelver= sohraubung Nr. 36 (1 DM 1,80)	kg					0.030	
	3 Stok. Sicherungs- einsatspatsone kurs- versögert 50 A 500 V (per \$ Stok.DM 31,57	ke	0,180	0,180	0,210	-	0,180	
	l Stok. 3-poliger Sicherungskastem 1. 50 Amr. 500 V mit Sicherungselementen in ! tablblechgehäuse						E 200	
	(a nm 11,73) I Stok. Ge gekapselt Krugensteckvorrkentu (oest. aus Steckkast	ing K	5,200	5,200	5,80	-	5,200	
	u.: tecker)4-polig. teckensten mit Huls tecker m. tiften f. 40 A, 220 V, f.	1						
	(abelanschluß (a 33,80 DM)	k	8 4,70	4,70	4,70	00 1	4,700	2
							·	

					•	1	8	9
1	2	3		5		······································		
85	VII. Chem. Industrie A. Grundchemie Lacke- u.Amstrich- mittel auf Zellulose- basis	kg	-	41,500)	(41,500)	-	(41,500)	-
	Hadelschnitthols 1, u. 2. Sorte 0,22 m	kg	60,000	176,000	176,000	0,91	176,000	0,91
	I. Textil-Industrie	kg	7,645	7,645	7,645	1	7,645	1
17	Griner Flacks und Hanf	kg	4,333	4,333	4,333	1	4,333	1
59 80	Treibriemen, Förder-bänder 1 Stok. Textiltreib- riemen 7000 x 100 x 4 - 5 mm endlos ge- webt, normal impräg- niert (1 DM 54,47) Teohn. Filse gewalkt u. geprest 4: tok. Filsringe FK 10 (jer * Stok.DM 11,82	kg	3, 3 00 0,012	5,300 0,012			0,012	
	XII.Zellstoff-Pap.	kg	2,739	2,747	2,78	5 -	2,74	2
36	A. Zellstoff - papp - papiererseugd - Ind . Rohdachpappe bad.	ka	2,535	2,53	2,53	5 1	2,53	5 1
52	B. Verarbeitung von Fapier u. Karton Kartona, en	k	0,204	0,21	2 0,25	50 -	0,21	2 0,96
na ny nakamb ma	Samme ohne Farbe	k	8 1526,48	1651,51	682,3	5 -	1651,5	0,9

	2	3	4	5	6			9
1			kun	s - 1		1.1		
	IV. Meschinemben							
	DA. Metallbedarfser-	l	ł				1	
	geugnisse							
282	Sonst. Ragel u. Stif- te (Drahtstifte)	Es	5.053	5,053	4,390	-	5,053	1
	VII. Chemische Ind.	kg	0,150	0,150	0,150	1	0,150	1
85	Lacke u. Anstrick- mittel suf Zellulose- basis	kg	-	(0,200)	-	-	(0,200)	-
	D. Kineralöle u. Teer-						0.150	1
	produkte	kg	c,150	0,150	0,150		0,050	
152	Manchinendl (A DM 0,57)	kg	0.050	0.050			0,100	
156	Schmierfette	kg	0,100	0,100	0,10) 1	0,100	•
14	VIII.Baumsteri:lien B. Baustoffe Beiderseitig besande te Teerdach; appe 333 u. 500er 9 qm Dachpappe besi.	er	17,550	17,550	17,55	o 1	17,550	1
	II. Holsbearbeitung	k	885,600	972,000	982,00	p -	972,000	3,9
1	Nadelschnitthols 1. u. 2. Lorte 1,199 m		973.600	960,000	970,00	þ -	9 6 0, 0 00	0.5
26	Holswolle		12,000	A Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Company of the Comp	12,00	p 1	12,000	1
26		k k		0,290	0,33	55 -	0,325	1
3 ()			7	995.078		7 -	395,076	C,
	numme ohne Farse			1	1	1		
				uper wer	1	11	de la	
			Hauptko	nstrukte	ur	1 - 3/2	77	
			Gen. Dir	deB	1	, ,/,		+
	a chaff of purionteer per options of the ethics			des				

Jauchefaß JF 6



Leistung: 600 1 Inhalt

Maße: L = 2030 B = 600 H = 600

Gewicht: 110 kg

Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

Ť

105

Formblatt Nr 1

OTAERENNE A/O "TPANCMAW" B FEPMANNK Verwaltung der SAB. "Transmasch" im Deutschland 55 УТВВРЖДЗЮ" ГЛ. ЖИЖЕНЕР ОТДЕЛ. A/O "ТРАНСМАШ"
"" 195 г. (ЛАДЫГИН)

Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAG. "Transmasch"
(1.40161N.)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

Lyffhäuserhütte

Werk

Jauchefaß JF 6

Изделие Erzeugnis

OCHOBHЫS ДЗНИЫВ Techn. Charakteristik 600 1 Inhalt

Techn. Charakteri

110 kg

YNCTЫЙ 88C Reingewicht

" Janusr

1951 r.

BEODUTCH C ,,
wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ж

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

D 55

発施 ロ/ロ	HARMENOBARNE MATEPNANOB	Един. намер	Yacımı Bec	Черный вес	Норма расхада действят.	Наофф. исп. матер.	Норма расхида вишь приням.	Hostip. Hos Mater.
Pos	Bezeichnung des Materials	Mail rinbest	Reingewicht	Bruttogewich'	Bascehends Material Verbraucha-Korm	Materiel Verwertungs Koelfizient	Neus Verbraucha Horm	Material Verwerlungs Koellsziert
1	2	3	4	5	8	7		
	III. Metallurgie	28	106,142	111,037		į.	111,037	0,96
	talsstahl	kg	94,258	98,397			98,397	0,96
	itabstahl f. allgem. Zwecke (Rund, Vier- kant, Sechskant, Flach, Winkel T und alle sonst. Profile Bei linkel u. I-Jtah							
	schenkel) bis 30 mm	KE	1,316	1,322			1,322	0,99
	Bundst. warm gewlat.	kg	27,540	27,607	,		27,607	7
	inladrant	K.	0,301	0,301			0,301	1
	T	. 48	0,300	0,300			0,300	1
	on: t. disdraht	×8	0,001	0,001			0,001	1
/1	flachstahl 5 mm und		0,800	1,080			1,080	0,74
	n/n Pos Rr.	Bareichnung des Materiels 1 2 III. Metallurgie Lalsstahl Stabstahl f. allgen. Zwecke (Bund, Vierkant, Sechskant, Flach, Finkel T und alle sonst. Frofile Bei Sinkel u. F-Stahl Sihit der größere Schenkel) bis 30 mm Bundst. warm gewist. Lalsdruht alsdr. f. Schweißdr Lone t. Alsdraht Tobbleche u. Breit- Flachstahl 5 mm und Bur Scr (Handelsg te	HARMEHOBARNE MATERNATOR Par Bezeichnung des Materials Materials LII. Metallurgie Lalsstahl Lalsstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl Labstahl	Pas Bezeichnung des Materials Mast Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingestahl Reingem. Litt. Metallurwie Reingem. Litt. Metallurwie Reingem. Litt. Metallurwie Reingem. Litt. Metallurwie Reingem. Litt. Metallurwie Reingem. Litt. Metallurwie Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingem. Litt. Metallurwie Reingem. Jahren Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewich	HAMMENDBANE NATEPNAADB Pos Bezeichnung des Materiels Mat Reingewicht Bruttogewich 1 2 3 4 5 III. Metallurgie Lalastahl Stabstahl f. allgem. Zwecke (Rund, Vier- kant, Sechskant, Flach, Winkel T und halle sonst. Profile Bei Sinkel u. F-Stahl Sihit der größere Schenkel) bis 30 mm Bundst. warm gewlst. KS 27,540 27,607 Lalsdruht alsdr. f. Schweißdr. KS 0,300 0,300 Jon: t. Alsdraht KS 0,001 0,001 Crobbleche u. Breit- Flachstahl 5 mm und har: ber (Handelsg te	HARMEHOBARNE MATERNAROB Pos Bezeichnung des Materials Mat richet Reingewicht Bruttogemich Materials Mat richet Reingewicht Bruttogemich Materials Material Reingewicht Bruttogemich Materials Material Reingewicht Bruttogemich Materials Material Reingewicht Bruttogemich Materials Material Reingewicht Bruttogemich Reingewicht Materials Material Reingewicht Bruttogemich Reingewicht Reingewicht Bruttogemich Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht Reingewicht R	### HARMENDBANKE MATEPHANDB ###################################	### BANKENDBAKE MATEPHANDB

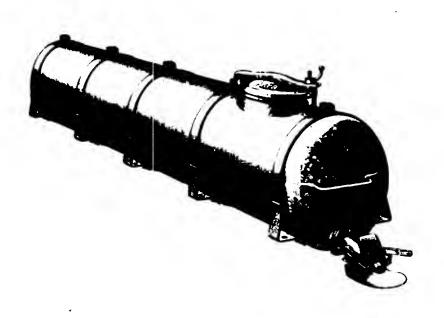
				<u>16</u>	 1 7	8	*
. 1	2	3			 		
24/2	Mittelbleche w. Brei Flachstahl von 3 bis unter 5 mm (Handels- güte ausschl. Kensel bleche)	re	1,763	1,977		1,977	0,8
22	Senst. Peinblecht Feinbleche von 0,9 bis unter 5 mm	kg	62,538	66,110		66,110	0,9
74/1	Nichteisen (ME) Met. 1. ME-Net. 1. Blöcker Zink u. Zinkler. aus Umschmelsungen	1	11,884	12,640		12,640	U ,9
,	are as a between here	kg	3,690	3,860		3,860	0,9
	IV. Waschinenbay		0,155	0,155		0,155	1
У	y. Industriearmetur. Muffe 1/2" DIN 2986 Stopfen 1/2" DIN 299	kg		0,075		0,075	1
	Guß- u. Sohmiedestol	kg	2,680	2,822	1	2,822	U.S
284	Graugus	kg	2,250	2,370		2,370	0,5
231	rempergus	kg	0 440	0,342		0,342	U.
2 32 241	alumFormgus	kg	0,100	0,110		0,110	0,8
	CA Metallerseugh!ss	kg	0,794	0,801		0,801	U. g.
AEE	Schweißelektroden	kg		0,350		0,350	U.
255 256	Blankschreuben (blas	n-					
	ke Schrauben u. Mut- tern)	kg	0,012	0,012		0,012	1
258	Rohe Schr uben und Buttern kalt und wa	rn ke	J.,378	0,378		0,378	1
	geprest, presblank	k		0,061		U,061	1
261	Nieten bis 10 mm # 1 Stoke Druckfeder_	k		į		L ,021	1
08	(per % Stek. DM 5,7						
	YII. Chem. industri		0,020	0,020		0,020	1
85	Lacke unstrichmi tel .uf Zellulose- basis	k	ε	(0,114)		(0,114	- (1

			1	17				
1	C Cunni- u. Asbest-	3	4	5	•	7	8	9
101	Industrie Synth. Kautschul:	k	0,020	0,020			0,020	1
17	A. Textil-Industrie Grümer Flachs und Homf	ke	0,300	0,300		****	0,300	1
	A. Zellstoff-papier w. pappenerseugende Industrie Absiehbild "Akra" (per %o Stok. DM 19,	-	0,001	0,001			0,001	1
J	Summe ohne Farbe	kg	110,153	115,218			115,218	0,9
,			Die Anga		en best		phyg	
			Į.	en.Dir.	des	2/	in inge	
				verkes	• • • • • • •			• • • •

Jauchefaß JF8

2

Jauchefaß JF 8



Leistung: 800 l Inhalt

Made: L = 2700 B = 600 H = 600

Gewicht: 134 kg

108

OOPMA .b 1

OTAERENNE A/O "TPANDMAW" B FEPMANNN Verweitung der SAS. "Transmesch" in Deutschland "Утворждаю" гл. инженер отдел а/о "трансмаш" """ 195 . (ялды ир Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAG, "Transmasch" ((ли) 6 гм.)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

3aeog Werk Kyffhäuserhätte

Маделие Erzeugnie

Jauchefaß JF 8

Основные данные Techn. Charakteristik

Boo Ltr. Inhalt

Чистый ввс

134 kg

Reingewicht Вводится с "

Januar 1951 r.

wird eingeführt ab

ИСХОДНЫЕ ДАННЫВ: ЧЕРТЕЖ Общего вида М Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

0 66

MM R/n	HANMEHOBAHNE MATEPNAAOB	Един. Намар	Чистый вес	Черный вес	Норма расхеда действит.	Неафф. исп. матер.	Норм» расхода акон оринии.	Кизфф. изл. матер
Pos Br.	Bezeichnung das Materiala	Mas- elatell	Reingewicht	Brultogowik ht	Gosshende Material Verbrauchs-Borm	Material Verwertungs Konffiziens	Neug Verbrauchs Norm	Material - Verwertungs Foelfizient
1	2	3	1	5	6	7	t	9
	III. Metallurgie	kg	129,930	135,127			135,127	0,9
17	Walsatohl: Stabstahl f. allgem. Zeoke (Sund, Vier- kant, Sechskt., Flach, Sinkel Tu. alle sonst. irofile.	kg	115,830	120,127		į	1>0,127	0,36
	Bei Winkel u.T-Stehl sählt der größere Schenkel) bis 30 mm	kg	1,310	1,322			1,322	o,99
19	Bindstahl werm ge- walst	kę:	33,428	33,665			33,665	0,99
	alsdraht	kį	0,351	0,551			0,551	1
'0	salzdraht f.boh eis-							
1	drah: : onet. Valzdraht	kį.	0,350	0,350			0,350	1
/1	Grobblech u. Breite Flachstahl 5 mm und dar ber (Hendelsente dusschi. Kesselblech	***	0 ,800	1,050		:	1,080	0,74

Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

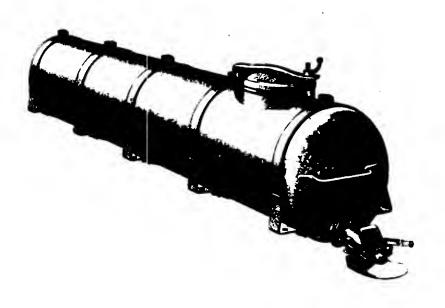
.

I.

1	2	3	1	5	•	7		P
24/2	Mittelbleche u.Breit flachstahl von 3 bis unter 5 mm (Handels-	-						
	giite ausschl.Kessel- bleche)	łs.	1,763	1,977			1,977	0,8
22	Feinbleche 0,9 bis unter 3 mm	kg	78,178	81,732			81,732	0.9
	Nichteisen NE-Met. 1.NE-Met.in Blöcken							
74/1	Zink und Zinklegie- rungen aus Umschmel- sungen	kg	14,100	15,000			15,000	0,9
	IV. Muschinenbau	kg	3,806	5,397			5,997	0,9
	Y Industrie-Armatur.	kg	0,155	0,155			0,155	1
y	1 Stok. Euffe +2" 1 " Ltopfen +2"	kg kg	0,075 0,080	0,075		İ	0,075	1
	duB-u .lohmindestlicke	kg	2,675	2,822			2,802	0,9
231 232	Graugus Tempergus	kg	2,245	2,370			2.370	0,9
241	Aluminium-Form, uB	K E	0,330	0,342			0,342	0,9
	CA-Metalleraeugnisse	kg	0,976	1,020	ļ	ļ	1,0,0	0,96
25 5 25 6	Schweißelektroden Blank oursuben (blanke Jehrhuben	kų;	0,470	0,500		Ì	0,500	0,94
258	und muttern) done ohreuben und Muttern kalt u. esrm	kg	0,012	0,012			0,012	1
261	geprest, presblank	kg	0,433	0,433			0,4.59	1
36	1 Druckfeder	kε	0,048	0,048			0.048	1
	per 5 Da 5,76	k _E	0,021	0,021			0,021	1
	VII. Chem. Industrie	kg	0,020	0,020			0,020	1
	Grun conemie						1	
10	Locke und anstrion- mittel auf Zellulo- sebasis	kg		(0,119)			(0.113)	_
	J.Jac.1- usombout-	1						
	ind-strie	1	İ				ļ	
1.60	Viilia Krutschuk	R of	0.020	0.020	ļ	1	0.000	1

1	2	3	4	5	6	7	8	9
17	I. Textil-Industria Grüner Flachs und Henf	kg	•,500	•,300			0,300	1
	XII.Zellstoff-Papier	4						
	A. Zellstoff - Papier pappenerseugende In- dustrie	-						
	Absicabild "Akra" (%olitok.= DM 19,72)	kg	0,001	0,001			0,001	1
	Summe ohne Farbe	kg	134,057	139,445			139,445	0,9
:			Die /	Angaben	werden 1	est ä ti	31 1	
				Hauptro	nstrukt	ur	F. Fy.	
				Gen-Dir Ferken	•de∎	110		
						*		
						,		
	1	***************************************						
	ed For Release 2004/02	and a forest feel of the second			1			

Jauchefaß JF 12



Leistung: 1200 1 Inhalt
Maße: L = 5300 B = 670 H = 670
Gewicht: 176 kg

111

OCPMA NO 1 Formblatt Rr. 1

ОТДЕЛЕНИЕ А/О "ТРАИСМАШ" И ГЕРМАНИЯ Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland "Утверждаю" гл. шикенер отдел а/о "трансмаш" .. 195 . r. Bestätigt durch den Nauptingenfaur der SAB. "Transmasch" (LADIGIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

Kyffbiluserbiltte

Werk

Издвлив Erzeugnis Jauchefus JF 12

Основные данные

1200 1 Inhalt

Techn. Charakteristik

176 kg

Чистый вес Reingewicht

Вводится с " " Januar

195 1 r.

wird eingeführt ab

Исходные данные: чертвік общего вида Ж

Unterlagen: Übersichtszelchnung Nr.

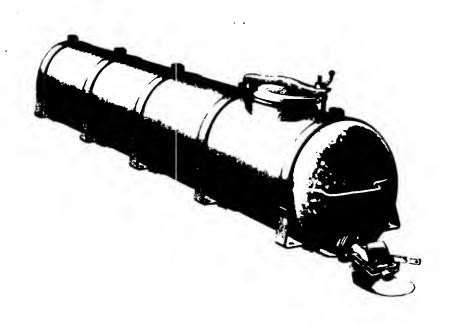
D 56

HANMENOBAHNE MATEPHANOB	Едик намер	Ynciul and	Черный вас	Нирма расхеда действит.	Иоэфф, иси, матер	нчовь вриним.	Ноэфф. Исп. Матор.
Bezeichnung das Meterials	Mell ejohesi	Reingewicht	Bruttegewich*	Bascoheede Malerial Verbraucke-Rorm	Meteriel- Varwertengs- Keeffizient	Neus Verbrauchs Norm	Material Verwertungs Koeffizient
2	3	4	5	8	7	8	9
III. Netallurgie	kg	172,058	177,823			177,823	U, 91
salsstahl	kg	152,758	157,263			157,263	0,97
						!	
sere Schenkel) bis 30 mm	kg	1,310	1,322			1,322	0,99
Bandstahl warm //ewls	tke,	50,352	50,461			50,461	
alsdraht	kg	0,501	0,501			0,501	1
fulsdraht f hwels draht	kg	0,500	0,500			(,500	1
.jonst. Walsdraht	kg	0,001	U,001			L,001	1
dar ber (Handels) ite		U,800	1,080			1,080	0,74
			1		1	İ	1
	Bezeichnung des Meterials ZIII. Metallurrie Aalssiahl Stribstahl f. allyem. Zwecke (Rund, Vier- kant, Sechskant, Flach, Winkel, Tu. alle sonst. Profile Bei Minkel- u. T- Strihl schilt der grös sere Schenkel) bis 30 mm Bandstahl warm rewls Alsdraht Falsdraht f., hweiß draht Jonst. Walsdraht robbleche u. Bre.t- Tlstrihl 5 mm. und dar.ber (Hindelsgite	Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Auf Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest Steinest	Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials 2 3 4 III. Metallurgie kg 172,058 dalssiahl kg 172,058 dalssiahl kg 152,758 Stribstahl f. allrem. Zwecke (Rund, Vierkant, Sechskant, Fhich, Winkel, Tusalle sonst. Profile Bei Sinkel- u. T. Stribl sühlt der grösserer Schenkel) bis 30 mm kg 1,310 Bandstahl warm rewistkg 50,352 alsdraht kg 0,501 ralsdraht kg 0,500 sonst. Walsdraht kg 0,500 robbleche u. Bre.t- IItrahl 5 mm. und dar-ber (Hindelsgite	Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Bezeichnung des Peterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Meterials Bezeichnung des Bezeichnung des Peterials Bezeichnung des Bezeichnung des Peterials Bezeichnung des Bezeichnung des Peterials Bezeichnung des Bezeichnung des Peterials Bezeichnung des Bezeichnung des Peterials Bezeichnung des Bezeichnung des Peterials Bezeichnung des Bezeichnung des Peterials Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Peterials Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Peterials Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnung des Bezeichnu	HAMMEROBARME NATEPHANDS Bezeichnung des Meterials Mas einem des Professer Bruttogewich Walender Rom 2 3 4 5 6 III. Metallurrie kg 172,058 177,823 Alsstahl kg 172,058 157,263 Stribstahl f. alliem. Zwecke (Rund, Vierkant, Sechskent, Flach, Winkel, Tu. alle sonst. Profile Bei Ninkel- u. T. jtuhl sühlt der grössere Schenkel) bis 30 mm kg 1,310 1,322 Bandstahl warm rewistkg 50,352 50,461 Alsdraht classifie kg 0,501 0,501 Falsdraht f. hweißkg 0,501 0,500 Jonst. Walsdraht kg 0,500 0,500 Jonst. Walsdraht kg 0,001 0,001 Tobbleche u. Bre.t-flutahl 5 mm. und dar.ber (Hindelsgite	HANNEHOBANNE HATEPHANDS Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meterials Bazeichnung dem Meteria	HARMEROSARRE MATEPRANOS Bezeichnung des Motorials Met chibet Pelopenicht Bruttopwich: Bezeichnung des Motorials Met chibet Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelopenicht chibet: Pelope

	2	3	4	5	5	7	9	*
24/2	Mittelbleche u. Brei flStahl von 3 bis unter 5 mm (Handels- git e ausschl. Kensel bleche)		1,763	1,977			1,977	U ,8
22	Feinbleche 0.9 bis	kg	98,032	101,922			101,922	0,9
74/1	Nichtelsen (NE) Met. 1. ME-Metalle in Blöcken Zink v. Zinkles. Hus Vaschmelsungen	kg	19,300	20,560			20,560	0,94
1	IV. Maschinenbau	kg	4,042	4,182			4,182	∪,9 1
	Y. Industriearmutur.	kg	0,155	U, 155			0,155	1
y	1 Stok. Muffe 1/2"	kg	0,075	C.075	1		U.075	1
	f Stoke Stopfen 1/2"	kg	0,080	1			0,080	
	Gus- u. Schmielestek	.kg	2,680	2,822			2,822	U, 99
231	Grausus	kg	2,250	2,370	1		2,370	U.9
2 32	Jemperguß	KE	U. 330	0,542	Ì		0,342	U, 91
241	lumForm.us	RE	O,100	0,110			0,116	U.SI1
	CA Metallerseumisse	kg	1,161	1,205			1,205	U ₂ (#
255	Schweiselektroden	KE.	0,506	0,550	1		0,550	0,92
256	Blankschrauben (blanks Schraben u. Sut- tern)	kg	0.012	0,012			U ,01 2	1
258	None Schrauben und Buttern kalt und warm geprest, pres-		Ţ					
26.4	blank	kg	0,561	0,561			0,561	1
261	Nieten bis 10 mm g	kg	0,061	0,061			0,061	1
CB	per solok. Ja 5,76	kg	U ,021	0,021			0,021	1
	VII. Chem. Industrie	kg	. ,020	0,020			€,020	1
35	Lacke u. Anstrigamit		ł	(6,124)			(0,124)	_

		·	1	-13				
1	2	3		8	•	7		. value are sale of a
	C. Gumai- u. Asbest- Industrie							
101	Synth. Kautschuk	K J	0,020	0,020			0,020	1
17	X. Textil-Industria Grimer Flacks und Hanf	kg	0,300	0,300			0,300	1
	A Zellstoff-Papier- u. pappenerseugende industrie		0.000	0.001			000	
•	Absiehbild "Akra" (per %o Stok. DM 19.	12)	0,001	0,001			0,001	1
	Summe Ohne Faste		76,421	182,526			182,326	0,97
							•	
	i							
							,	
							į	
			1● Anga	ben weru	en best	tigti		
				Hauptkon	strukter		92 / fu	• • • • B
				en aliza	des	1/		
				erkes.				• • • • •
	1					,		
							!	
		į					:	

Jauchefaß JF 15



4

Leistung: 1500 1 Inhalt
Maße: L = 3300 B = 750 H = 750
Gewicht: 221 kg

114

ODPNs 施 1 Formblatt Nr. 1

NTREMENE A/O "TPANOMAM" B JEPMANNA Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland "Утворисдаю" гл. инженер отдел. а/в "трансмаш" . 195 r. (NAZMEDN) Bestätigt durch den Hauptingenleur der SAG, "Transmasch" (LADIGIN)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод

Kyffhäuserhütte

Werk

Изделив Erzeugnis

Jauchefall JF 15

Основные данные Techn. Charakteristik

1500 1 Inhalt

Чистый вес

220 kg

Reingewicht Вводится с "

"Februar 1954 г.

wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ж Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

	地地 n/n	HANMENOBAHNE MATEPNAJOB	Едив. Намер.	Yectul and	Yapawa sec	Морма расхида действит,	Козфф. исп. матер.	Норма расхода ввивь приним	Нвафф. вся, чвтер
	Pat. Nr.	Bazeichaung des Materials	MaB- slaheit	Reingswicht	Brutlogawicht	Bessehende Material Verbrauchs-Rorm	Material- Verwertungs- Beetfizient	Nege Yertrauchs Norm	Material Verwertungs Koef (zien)
	1	?	3		5	8	7		,
		III. Metallurgie	kg	214,578	221,907			221,907	0,97
		valsstahl	kg	189,678	195,427			195,427	0,97
17		Stabstahl f. allgem. Zwecke (Rund, Vier- kant, Sechskant, Flach, Minkel T u. alle sonst. Frofile Sei winkel u. T-ot.hl Wihlt der größere						· ;	
		ichenkel) bis 30 mm	kg	1,310	1,322			1,322	0,99
19	•	Bandstabl warm gewlit	. kg	53,600	53,717			53,717	1
		aladraht	kg	0,601	0,601			0,601	1
20		alsdr. f. Johneisdr.	k _E	0,600	0,600			0,600	1
21		Sonst. !alsdraht	ke	0,001	0,001			0 ,001	1
24/		crobbleche u. Breit- finchstahl 5 mm und darüber (Handelsgite masschl. Kesselblech)	¥ĸ	0,800	1,080		6	1,080	0,74

1	2	3	4	5			
24/2	Mittelbleche u. Breit flachstahl von 5 bis unter 5 mm (Handels- güte ausschl. Kessel- bleche)	- kg	1,763	1 ,97 7		1,977	0,8
22	Feinbleche 0.9 bis	kg	131,604	136,730	i	156,730	0,9
	Mighteisen (Mk) Meis 1. MtMetalle in Blocken						
74/1	Zink u. Zinkler. aig Umschmelsungen	kg	24,900	26,480		26,480	0,9
	IV. Maschinenbau	kg	3,920	4, 197		4, 197	J ,9
	Y. Industriearmatur.	kg	0,155	0,155		0,155	1
	1 Stok. Muffe	kg	0,075	0,075		0,075	1
_	1 Stok. Stopfem	kg	0,080	0,080		0,080	1
	Gus- u. Schmiedestok	kg	2,680	2,822		2,822	
231	Grangus	kg	2,250	2,370		2,370	
232	femper, us	kę,	0,330	0,342		6,342	
241	Alum. Formguß	KE.	0,100	0,110		0,110	1
	CA Metallerseugnisse	kg	1,176	1,220		1,220	
255	Schweißelektroden	kg	0,506	0,550		0,550	U,
256	Blankschrauben (blanke Schrauben und Muttern)	kg	0,012	0,012		6,012	1
25 8	Rohe Johrnuben und Muttern kalt u. warm gepreßt, presblank	kg	0,576	0,576		c ,576	1
261	Nieten bis 10 mm	kg				0,061	1
OS.	1 Stok. Druckfeder per > Stok. DM 5.76	kį;	0,021	0,021		0,021	1
	VII. Chem. Industrie	kg	0,020	0,020		0,020	1
85	A vrundchemie Lucke u. Anstrich- mittel auf Zellulc-			(0,124		(0,124) -
	sebusis	ks		10,124			

T	2	3	4	1.6	•	7		
C Cumat	- u. Asbest-	1						
Ladustr	2						0,020	
Synth.	Lautschuk	kg	0,020	U ,020			0,020	
	l-Industrie Flachs und					,		
Hanf	I THOUS and	kg	0,300	0,300			0,500	
	llstoff-Papi							
A. Zell u. papp Industr	etoff-papie enerseugende ie	K+			!			
Absiehb	ild "Akra" Stok. DM 19,	12)	0,001	0 ,001			U, 0 01	
Summe	ohne Farbe	kg	220,399	226,425			226,425	
			Was a name of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the same of the	i I				
		ļ	1,000					
					:			
			Die Ang	ben wer	den best	tigt		
							14.0	
				Rauptkon	struktei	r····	Ac 2/xcm	•
							1	
Í				Gen.Dir.	iles	166	+	╁
				erkes.		•••••		1
		ļ				/		
							1	
							;	
					ļ			
				POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION OF THE POPULATION O				
			1	1				
				1				

Kippdämpfer 63 l

Kippdämpfer 63 1



Leistung: 40 kg/h

Maße: L = 520 B = 520 H = 830

Gewicht: 107 kg

117

Formblatt Nr 1

GTAERENNE A/O "TPANCMAW" & FEPMANNN Verwaltung der SAB. "Transmasch" in Deutschland

17 YTB8 PW A 310 " FA. MEMEREP STAER A/S "TPANCHAES"
11 195 F. (AAANT II
Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAG. "Transmasch"

(£40161N)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk Kyffhäuserhütte

Изделие

Kippdämpfer 63 1

Erzeugnis

OCHOBNUS ZANNUS
Techn. Charakteristik

40 kg / h

Чистый вес

107 kg ausschl. Verpackung und Farbe

Reingewicht

•

Januar 1951 r.

Вводится с ", wird eingeführt ab

Исходные данные: чертвж общего вида Ж

KD 63

Unterlagen: Übersichtszelchnung Nr.

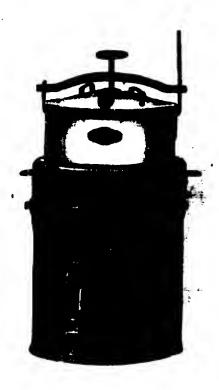
ルル カ/R	HANMENOBANNE MATEPNAAOB	Едих. намер.	Чистый вес	Черими вес	Норма расхеда действет.	Иозфф. всп. матер.	Норма расхода винеь оринии.	Ноэфф. исв. чатер
Pos. Br.	Bezeichnung des Materials	Ma8- cinhait	Roingewich*	Bruttegewicht	Besteheede Melerial Verbrauche-Norm	Material- Verwortungs Beeffiziert	Book Ferbrauchs Herm	Malkreal- Verwe tungs Koeff zien!
1	2	3	41	5	6	7	6	
	III. Metallurgie	kg	59,392	65,383	79,276	-	65,383	0,91
	Walzstahl:	kg	57,634	63,513	76,276	_	63,513	0,91
	Stabstahl insges.:	kg	6,812	7,530	9,244	_	7,530	0,90
17	Stabstahl für allgem Zwecke (Rund, Vierkt. Sechskant, Flach, Winkel u.T-Stahl u. alle sonst. Profile bei Winkel u.T-Stahl zählt der größere	,						
	Schenkel) bis 30 mm	kg	5,488	6,017	4,544	-	€,017	0,91
8/1	Stabstahl wie vor- stehend 31 bis 60 mm	kg	1,324	1,513	4,700	-	1.513	0,38
19	Bandstanl warm ge- walzt	kg	2,079	2,091	1,500	-	2,091	0,19
	Walzdraht				{ 	1	!	
20	Welzdr.f.Schweißdr.	kg	0,500	0,500	0,500	1	0,500	1
4/2	Mittelbleche und Breitflüchstehl von 5 bis unter 5 mm	kg	0,731	1,561	2,100	-	1,561	0,47
d - (14) ⁴	hetistler a B. Dau Dong Magdag († 1855 10		· ·				į	44 : 100 a

4	4	O
- 1	•	ה

1	*			- 5		- 1		•
	Feinbleche 0,9 bis unter 3 mm	kg	42,690	46,804	58,405	-	46,804	/ o,9
5	Feinbl.unter 9,9 mm	kg	4,822	5,027	5,027	0,96	5,027	⁄°0 , 9
	Nichteisen NE-Metalle				1		- Addition of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Control of the Con	
	1. NE-Metalle in							
	Blöcken							
/1	Zink und Zinklegie- rungen aus Umschmel- zungen	kg	1,758	1,870	2,500	-	1,870	0,9
	IV. Maschinenbau	kg	2,834	2,855	2,987	-	2 , 85 5	0,9
227	Guß-u.Schmiedestücke	kg	2,300	2,300	2,300	1	2,300	1
231	Grauguß	"5						
	CA.Metallerzeugnisse	kg	0,534	0,555	0,687	-	0,555	
255	Schweißelektroden	kg	0,239	0,260	0,260	0,92	0,260	0,9
258	Rohe Schrauben und Muttern kalt u.Warm gepreßt, preßblank	kg	0,056	0,056	0,120	-	0,056	1
259	Schrauben u. Nieten- zubehör	kg	0,010	0,010	0,015	_	0,010	1
261		kg	0,224		0,287	•	0,224	1
201 CB	1 Stck. Typenschild per # Stck.DM 11,4	k.g	0,005		0,005	1	0,005	1
85	VII.Chem.Industrie Lnoke und Anstrich- mittel auf Zellulose basis	kg		(0,250) (0,500	> -	(3,250) -
	VIII.Baumaterialien	lrg	44,301	44,301	47,901	-	44,301	1
	Sand rm= DM 7,50	kg	28,000	28,000	28,000	1	28,000	1
	B. Baustoffe		:					
3	Zement	kg	5,000	5,000	8,600	•	5,000	1
	C.Feuerfeste Erzeug		11,30	11,30]	11,301	1	11.30	1
25	Schamotte-, Normal- u. Formsteine	kg	6,30	6,301	6,301	1	6,301	1
o	Schlacke (per % kg DM 36,74)	kg	5,00	5,000	5,000	1	5,000	1

2	3	4	5	6	7		
I. Text11-Industrie							
Griner Flacks und	kg	0.152	0,152	0,200	-	0,152	1
Hanz.			L				-
Sumae:	kg	106,679	112,6917	30,364	-	112,691	0,9
					1		
					1]	
	Į .						
		1					
		Die A	ngahen v	erden b	stät 1	t:	
			İ		,	1.	
			Hauptko	strukte	ar %	John	
		ļ				10	
					1/2		
			Gen-Dir	des	Co	250	
						1	
	1						
				}		i	
	ļ						
	1		1				
	1						
	İ						
		1				1	
						*	
	1					:	Andreas and a second
	ļ	į.					
		-			İ		
	1		1	1		The state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the s	
			-			•	Ì
					İ		
-						:	
•						replies de	
٠						i i	
	Grüner Flachs und Hanf	Hanf	Griner Flachs und kg 0,152 Summe: kg 106,679	Griner Flachs und kg 0,152 0,152 Summe: kg 106,679112,6913	Griner Flachs und kg 0,152 0,152 0,200 Summe: kg 106,679112,691130,364 Die Angahen werden b	### Oriner Flachs und kg 0,152 0,200 - Summe: kg 106,679112,691130,364 - Die Angahen werden bestätt.	Grüner Flachs und Rg 0,152 0,200 - 0,152 Summe: Rg 106,679112,691130,364 - 112,691 Die Angahen werden bestätigt: Hauptkonstrukteur

Kippdämpfer 100 l



Leistung: 63 kg/h
Maße: L = 600 B = 600 H = 950
Gewicht: 123 kg

I

120

POPMA 36 1 Formblatt Nr. 1

STRERENNE A/O "TPANCHAM" S CEPMANN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland

", YTBODW A240 " FA. MINICHEP STAER, A/S "TPANCMAM"
" " 195 r. (RAAMISS)
Bestätigt durch den Hauptingenieur der SAS. "Transmasch"
(A0161N)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

3asog Werk

Kyffhäuserhütte

Изделив Erzeugnis

Kippdämpfer loo 1

Основные данные Techn. Charakteristik

63 kg /h

Чистый ввс Reingewicht

123 kg ausschl. Verpackung und Farbe

Вводится с " " Januar 195 1 г.

Unterlagan: Übersichtszeichnung Nr.

wird eingeführt ab Исходные данные: чертеж общего вида М

KD loo

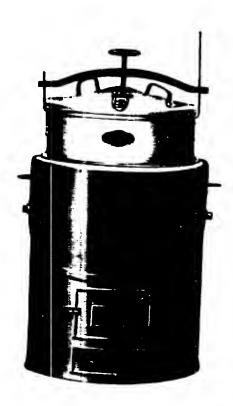
1/6 1/6	NAMMENOBANNE MATEPHANOB	EA11 20MB)	Anothel and	Ashang sec	Нерма раследа дойствит.	Hoopp, aca, Matap.	Норме расхеда вкось приним.	Козфф. эсп матеа
Pos. Gr.	Bezeichnung des Materials	Mad- einheit	Halogowicht	Bruttagewichi	Bostehonde Material- Verbrauchs-Norm	Material Verwertungs- Koeffizient	Nove Varbrauch: Norm	Material Verwertungs Kee turient
	2	3	4	5	6	7		9
	III. Metallurgie	kg	77,793	85,565	89,792	-	85,565	0,91
	Walzstahl:	kg	75,208	83,815	87.092	-	83,815	0.20
	Stabstahl insges .:	kg	9,319	9,944	9.263	_	9,944	
17	Stabstahl f. allgem. Zwecke (Rund, Vier-kant, Sechskant, Flach, Winkel, T und alle sonst. Profile Bei Winkel u.T-Stahl zählt der größere					The state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the state of the s		0,74
	Schenkel) bis 30 mm	kg !	7,711	8,048	7,634	- !	8,548	0.96
3/1	Stabstahl wie vor- stehend 31 bis 60 mm	kg	1,608	1,896	1,629	-	1,396	
19	Bandstahl warm ge- wlzt.	kg	1,432	1,440	2,041	-	1,440	0,19
	Wulzdraht	kg	0.696	0,696	0.696	1	0.696	,
:'o	Walziraht f. Scheei3			,,,,,	0,0,0	1	0 • 09 0	1
	draht	kg	0,600	0,600	0,600	1	0,600	1
:1	Sonst. Walzdraht	kg	0,096	0,096	0,096	1	0,096	
1	Mittelbleche u.Breit flachstahl von 3 bis unter 5 mm	kg	1,401	3,541	2,323	-	3,541	0,40

Approved For Release 2004/02/19 :;CJATRDP83-00415R010100170001-9

	2	3	•	5	6	1	•	,
22	Feinbleche 0,9 bis unter 3 mm	kg	56,654	62,283	66,858	•	62,283	0,91
25	Fienbl.unter 0,9 mm	kg	5,706	5,911	5,911	0,97	5,911	0,9
74/1	Nichteisen NE-Metalle l.NE-Metalle in Blöcken Zink und Zinklegie- rungen aus Umschmel- zungen	kg	2,585	2,750	2,700	-	2,750	0,94
	IV. Maschinenbau Guß-u.Schmiedestücke	Kg	4,087	4,109	4,182	-	4,109	0,99
231	Grauguß	kg	3,500	3,500	3,500	1	3,500	1
25 5	CA.Metallerzeugnisse Schweißelektroden	kg kg	o,587 o,258	0,609	o,682 o,28o	- 0,92		o,86 o,92
258	Rohe Schrauben und Muttern kalt u.warm gepreßt, preßblank	kg	0,055	0,055	0,120	-		1
259	Schrauben u. Nieten- Zubehör (Scheiben)	kg	opo14	0,014	0,015	-	0,014	1
261	Nieten bis lo mm Ø	kg	0,255	0,255	0,262	-	0,255	1
08	1 Stck. Typenschild (per % Stck.DM 11,40	kg)	0,005	0,005	0,005	1	i	1
85	VII.Cnem. Industrie A. Grundchemie Lacke und Anstrich- mittel auf Zellulose basis	kg		(o,27 o)	(0,270) -	(o,27d)	_
	VIII.Baumaterialien	kg	41,000	41,000	41,000	1	41,00d	1
8	Sand M ³ = DM 7,50	kg	28,000	28,000	28,000	1	28,00d	1
3	B. Baustoffe Zement	kg	5,000	5,00 0	5,000	ı	5,00d	1
	C. Feuerfeste Erzeugn Schamotte-, Normal-			8,000				

1	2	,	•	5	1	1		
17	X-Textil-Industrie Grüner Flachs und Hanf	kg	0,180	0,180	0,180	1	0,180	
	Summe ohne Farbe	kg	123,060	130,854	135,154	-	130,854	0,9
			D1e	ngaben	verden b	ostäti	3 t :	
			F	lauptkon	struktea	ro/.	4f-	* * * # # #
			a ,,	on-Dir.d erkes	105	(60		- ••••
	The State of the Majoritan and the state of							

Eippdämpfer 160 1



Heistung: 100 kg/h
Maße: L = 690 B = 690 H = 1030
Gewicht: 172 kg

133

GSPhia M 1 Formbleti Nr. 1

OTTERENSE A/O "TPANGMAM" B FEPMANNS Verweitung der SAS. "Transmasch" in Deutschland 99 YTBODW AND A FAMILY OF THE CONTROL OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE STATE OF THE

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk Kyffhäuserhiltte

Изделив

Kippd-impfer 160 1

Erzeugnie

loo kg / h

Основные данные Techn. Charakteristik

Чистый вес

172 kg

Reingewicht

" Januar 1951 f.

BEOGNICS C ,, wird eingeführt ab

C 27

Исходные данные: чертеж общего вида Ж. Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

1/0	MARMEROBARNE MATEPHAROB	Едий. Номей	YNCIMF DOC	Черный вес	Нармо расхода дайстивт.	Казфф. осо. матор	Нермг расходо анавъ просом,	ноп матер
Pas. Nr.	Bezeichnung des Materials	MaB sinh:il	Reingewicht	Bruitogomicht	Bestahenda Material Perinsucha-Horm	Material Ver Cortungs Konffizient	Neus Verbrauchs Borm	Material Ferwertungs Kimffizien
1	2	3	4	5	8	7	R P	•
	III. Motallargie	kg	105,980	115,140	119,22	2 -	113,14	B 0.34
	Walsstonl:	kg	102,267	109,19	115,56	- 2	1 9,19	B u,34
	Stabatahl insges.:	kes	9,776	10,234	9,85	9 -	10,23	0.96
17	tobetahl f. all en	+					1	ĺ
1	Z.eoke (Rund, Vier- kant, Seonskant,	{					!	ł
- {	Floom. Ainkel und T		1					1
ļ	walle sonst. Frofil		i i					1
1	Bei kinkel u. T-: ta	ին					1	}
	shilt der größere		£ 6.18	6.31	8,08	h _	6.81	5 0.3
	Schenkel)bis 30 mm Stabstahl wie vor-	Kį	6,639	0,01	6,00	-	0,02	,
1.8/1	steered 31 bis 60 m	e ke	3,143	3,41	1,77	a -	3.41	9 0.32
19	Bandstahl warm ge-		9 25	5 57	5 1,05		2 27	3 0 . 99
	welst	kg	2,25	2,27	1,09	•		, 0.,,
	aulsdruht							-
.To	faladraht f.Sohwolf	ŀ	0,70	0.70	D 0.7a	o l	0.70	0 1
	d <i>r</i> aht	X	0,10	, 0,70	0,70			
24/	ban enonidlettik				vi de la la la la la la la la la la la la la			}
	Breitflachstaml vor	ic p	1.18	2.19	3 3,86	· -	2.19	3 0,5
	3 NYW WHERE 3 WW	^.0	2,20	,.,	,,,,			
							11 14	
Ta 24) \$	schafter is thicknessed Mir pilot print 1 24	'	(1		i 1			1

						7	,	
2:	Sonstine Feinbleth Feinbleche e,9 bis	2 4	88,34	93,794	100,086	-	93,798	٠,
25	unter 1 ee	24	83,330	88,665	94,953	_	88,665	
	•,9 🗪	K	5,01	5,133	5,133	0,98	5,133	0,
	Michtelsen ME-Metal	11						
	1.45-Met.in Blocken							
74,	Zink u. Zinklegierun gen eus Umschmelsun gen	kg	3,713	3,950	3,66a	-	3,950	0,
	IV. Maschinenbau Gus-u.Schmiedestück	kg	5,259	5,283	5,412	-	5,283	0,9
231		kg	4,700	4,700	4,700	1	4,700	1
	CA-Metallerzeugnisse	kg	0,559	0,583	0,712	_	0,583	0,9
255 256	Hohe Schrauben und Muttern kalt und	RE.	0,276	0,300	0,300	0,92	0,300	0,9
25)	warm geprest, pres- blank Sohrauben und Nieten mubhör	1	0,055	0,055	0,120	-	0,055	1
261 gr		KE N	0,010	0,010	0,015	-		1
	VII.Chem.indistrie	kg	0,005	0,005	0,005		0,005	1
85	A. Grundohemie Laoke und anstrich- mittel auf Zellulose-	_		100				
	bas1s	kg		(0,31d)	(0,310)	- (0,310	-
A	VIII. Emmartorialien A. Steine u. Erden Sand	kg	60,000	60,000	61,65	-	60,000 1	
	rm = U± 7,50	kg	37,000	37,000	37,00	1	37,000 1	
5	S. Baustoffe Zemont							
		£.6	ა,600	6,600	6,600	1	6,600 1	
-								
		1	,			1	į	

Approved For Release	2004/02/19:	CIA-RDP83-	-00415R0101	00170001-9
• •				

3002m	otta.	e France	· 14		16,40	18,050	7	16,400	1
Soble	oraste.	THO) kg	1	1 .	11,45	-	9,800	1
.,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	ron rg	DH 36,7	4)Eg	6,600	6,600	6,600	1	6,600	1
Criner Hanf		dustrie • und	kg	. 23					
Same						0,217	1	0,217	1
	Onne	Farbo	E.S.	171,456	178,648	186,501		78,648	•,96
				D10		verden be		İ	
					Haptro	nstrukte	ur.	iff.	••••
					Gen-Dir	•d-a			
				i					

		j	1	1				,	

Käppdämpfer 250 1



Leistung: 160 kg/h

Mase: L = 750 B = 750 H = 1160

Gewicht: 277 kg

126

DOPMA N: 1 Formblatt Nr 1

OTAERENNE A/O "TPANGMACH" B FEPMANNI Yerwaltung der SAB. "Transmasch" in Beutschland "Утворждаю" гл. миненер отдел. А/О "ТРАНСМАШ" 195 r Bestätigt durch den Hauptingenie ar der SAG. "Transmasch"

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk

Lyffhäuserhiitte

Изделие Erzeugnis

Kippdampfer 25e 1

Основные данные

160 kg / h

Techn. Charakteristik Чистый вес

Reingewicht

277 kg

195 1 r.

Вводится с " wird eingeführt ab

Исходные данные: чертен общего вида М

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

" Japuar

C 28

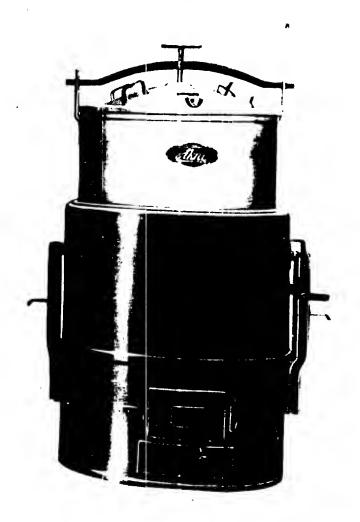
推推 11/8	NAHMENOBAHNE MATEPNAJOB	Един. Намар	Чистый нес	"lapuud mec	Иприя расхода дийствит,	Ноэфф. Исп. матер.	вновь аринем Мерма расхеда	Коэфф всв матер
Pos. Nr.	Bezeichnung des Materials	Ma8- einhait	Ruingewicht	Gruttogewicht	Sestehendo Material Verbrauchs-Morm	Material- Verwertungs- Konffizieni	New Verbrauchs Norm	Material Verwertungs Koetterent
- 1	2	3	•	3	8	7		, _
	III. Metallurgie	kg	134,824	148,916	169,59d	-	148,916	0,90
	walsstabl:	kg	129,842	143,616	164,390	-	143,616	0, 30
17	Stabstabl insges. Stabstabl f. allgem.	kg	13,268	13,762	17,350	-	13,762	o, 96
- '	Zwecke (Rund, Vier- Eint, Sechskant,							
	Flach, Finkel u. T- Stahl u. alle sonst.							
	Profile. Bei Winkel							
	u. T-Stahl mählt der größere Schenkel)							
8/1	bis 30 mm	kg	5,255	5,431	15,100	-	5,431	0,97
,	stehend 31 bis 60 mm	kg	8,013	8, 331	2,250	-	8,331	0,)6
19	Bundstahl warm ge-	.	0.507					
	<u> </u>	kg	2,527	2,675	0,900	-	2,675	0,34
	#alsdruht							!
20	Anladraht f.Scheels-							1 .
	drah t	kg	0,800	0,800	0,800	1	0,800	1
4/2	dittelbluche und Freitfluonstahl							
	yon 3 bis unter 5 mm	ke	1.575	2.870	3,350		2.870	

1	7		
•		7	
			Ť
		- 1	
		,	

1	2	3	4					_
	Senstige Peinbleche	ke	111.672	123.500	141,99	7	307 7-0	9
22	Poinbleche e.9 bis	_	l		-7-,55	•	123,509	•,5
25	unter 3 mm Foinblooke unter	kg	104,802	116,519	135,000	-	116,519	•,9
_	0,9 mm	Rg	6,87e	6,99	6,99	-	6,990	0,9
741	Michteisen NK-Met. 1:MK-Met.in Blöcken Zink und Zinklegie- Fungen aus Unschmel	1 1						
	SURCAD	kg.	4,982	5,300	5,200	-	5,300	0,94
	IV. Maschinenbau Gus-u.Schmiedestücke	kg	5,439	5,467	5,815	-	5.467	0,99
231	Graugus	kg	4,700	4,700	5,000	-	4,700	1
	CA. Motallersoughisse	kg	0,739	0,767	0.815	_	0,767	0,96
255 258	Sohweißelaktroden Rohe Sohrauben und	kg	0,322	0,350	-	_		0.32
	Kuttern kalt u.warm					!		0,72
259	geprest, presblank Sohrauben u. Nieten-	kg	0,012	0,012	0,380	-	0,012	λ
261	Zubehör Hieten bis lo mm Ø	KE	0,010	0,01	0.015	_ i		1
ac	1 Typenschild	Re;	0,330	0,37	0,415	-		î
	(per % Stok.DM 11.40)	K e	0,005	0,005	0,005	-	0,005	1
	VII.Chem. Industrie							
	A. Grundohemie	1						
15	Lacke und Anstrion-				1	1		
	mittel auf Zellulo-							
	360.818	kg	(0,350)	(0,600)	-	(0,350)	•
	VIII.Bumaterielien	kg 1	36.800 1	36 . Boo 1	38,6op -		36.800 1	
	A. Steine u. Erden				50,000 -	12	50,800 1	
	Sond rm = DM 7,50 k	8	94.000	34,000	94,000 -		24.000 1	
	B. B. ustoffe							
	Lement	g 1	7,000	17.000	16,000 -		17,000 1	
	J. Feuerfests Erzeug			!				
. :	Schmotte-, Nortal	5 2	6,8od a	26,800	8,600 -	:	25,850 I	
-	and increateine k		1,800	9,804 1	3,600 -		.8aa 1	
-					-	- 1	4	

	2			28				
•	Schlacke (per % DM 36,74)	ig	17,000	17,000	15,000	7	17,000	1
17	I. Textil-Industrie Grüner Flachs und Honf	kg	0,300	e, 3oo	•,60•	<u>-</u>	•, 300	1
	Summe ohne Firbe	ite.	277, 363	291,483	314,605	0,95		
			Die Ang	aben e	rden bes	t#tigt		
					rukter			
			D ei - ei	n-Dir-de rkes	•			
			è					
	A Midentisty Magdeture 1 47/402							

Kippdämpfer 400 1



Leistung: 250 kg/h

Mase: L = 870 B = 870 H = 1350

Gewicht: 364 kg

129

OTAEAENNE A/O "TPANGMAW" N FEPMANNA Verwaltung der SAG. "Transmasch" in Deutschland ,; УТВВРЖДЯЮ" ГЛ. МЕЖЕНЕР СТДЕЛ. А/О "ТРАНСМАЦ!" "..." 195 г. (ЛАДЫГИН

Bestätigt durch den Hauptingenleu der SAG "Transmasch" (LAP161M)

Сводные нормы раскода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk Kyffhäuserhiltte

Издвлие

Kippdampfer 400 1

Erzeugnis

25- 4- /4

OCHOSHUS ZAHNUS
Techn. Charakteristik

250 kg / h

чистый вес

364 kg

Reingewicht

6

" Januar 1951 [

BEOGNTCS C ,, wird eingeführt ab

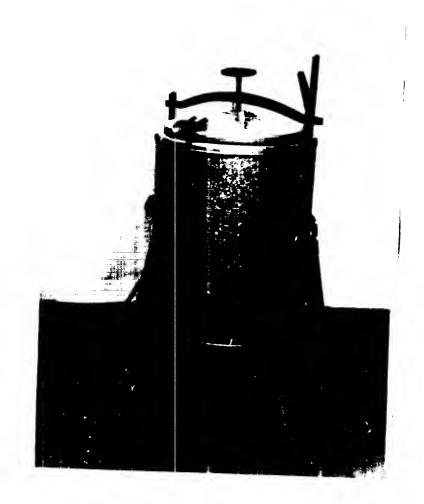
Исходные данные: чертеж общего вида Ме Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr. 0 29

地地 17/11	HANMENOBAHNE MATEPHAROB	Едии. нвмор	Secul sec	Черяый зес	Марма расхода действат.	Ноафф. всв. матер.	Норми ристоди иновъ иринам.	ИвэфФ вся. мачер.
Pos. Nr.	Bezeichnung des Materials	Maß- einheit	Reingewicht	Bruttogawicht	Seprehende Meterial Verbrauchs-Gorm	Mafarini- Varwertunga - Koeffizieni	Neue Verbrauchs Norm	Material Verwertungs Keeffizient
1	2	3	4	5	6	7	е	9
	III. Motaliarrie	rg	20),531	224,008	281,754	-	. 24,000	0,34
	Walsstehl:	k3	202,481	216,508	274,254	-	216,508	0,34
17	Stabstahl insges.	kg	39,624	40,994	63,154	-	40,334	0, 37
11	Ctabstahl f. sllger. Zwecke (dund, dier- kent, Sechskunt, Flach, Winkel, Fu. alle sonst.Profile Bei Winkel u.T-Stahl sählt der größere							
8/1	Schenkel) bis 30 mm Stebstahl sie vor-	kg	12,937	13,398	34,100	-	13,398	0,37
8/2		kg L	15,259	16,042	17,500	-	16,042	0,)5
	hend 61 mm und da- rüber	kg	11,428	11,554	11,554	0,99	11,554	0,19
13	Banistall sure ge-	kg	2,555	2,563	4,500	-	° . 563	1
.} o	Welsdrant Welsdraht fallen eiß- drant	Kį.	1,000	1,000	1,000	1	1,000	1
1/2	mittelbleche und 3reltflacentehl							
	von 5 bis inter 5 cm	ke	68,003	70,930	85,400	-	70,330	0,96

	2	3		5	•	1	8	3
2 2	Senstine Feinbluche Feinbleche 0,9 bis	kg	91,299	101,021	120,200	-	101,021	0,9
25	unter 3 mm Fsinbloche unter	k ₄	83,919	93,641	112,820	-	93,641	0,9
	0,9 mm	kg	7,380	7,380	7,380	1	7,380	I,
	Hightelsen Mr-Motall							
	1.ME-Met.in Blöcken	T						
47/1	Zink und Zinklegie- rungen aus Umschmel-							
	Bungen	kg	7,050	7,500	7,500	0,94	7,500	o , 9
	IV Mr. and days be							
	IV. Maschinenbau	lg	13,466	13,770	13,944	••	13,77d	0.94
y	Y. Industriearmaturen Ruffe R 3/8	kg	0,049	0,049	0,049	1	0,049	1
	Guß-u-Sohmiedestlicke		1				;	
231	Graugus	kg	9,800	9.800	9,800	1	9 ,8 0d	1
	CA. Wetallerseu, nisse	kg	3,617	3,921	4,095	-	3,921	0,92
255 258	Schweißelektroden Rohe Schrauben und	kg	3,496	3,800	3,800	0,72	3,8od	0,)2
	Muttern kalt u.warm geprest, presblank					1 m		
259	Schrauben und Nieten	kg	0,045	0,045	0,210	-	0,045	ì
	Zubehöt Nieten bir lo mm g	kg	0,030	0,030	0,03a 0,05a	1	0,03d 0,041	1
0a	1 Stok. Typenschild (per > Stok.Da 11.40)) kg	0,005	0,005	0.005	1		
					3,003	• !	0,009	1
	VII.Chem. Industrie	-				,		
	A. Grundohemie						-	
85	Lacke und Anstrich- mittel auf Zellulose-							
	No 4 -	kg		(0,450)	(0,830)	-	(0,45q)	-
	MIXT Was a second	ĺ				:		
	A.Steine und Erden	kg	140,800	140,800	41,600	- 1	40,800	1
ž	Sand			ĺ				
	(per lobs DM 7.50)	K6	94,000	94,000	94,000	1	94,000	1
	H. B. is toffe			ļ				
	Gement (jer / Kr Dm 4,56)	ا ما	17	, ,		_		
î	(3 - 2 DM 4 - 30)	K _K	17,000	17,000	17,00d	1	17,00d	ì.

\$	3	4	·	•	7		9
G.Fenerfeste Erzeugn Schamotte-, Mermal- and Formsteine	kg		29,800		•	29,800	1
and Formsteine Schlacke	kg	12,800	12,800	13,600 17,000	ī	12,800	1
I- Textil-Industrie Ordiner Flacks und Hanf	kg	0,500	•,50•	0,500	1	e, 5oe	1
Summe ohne Farbe	kg	364, 297	379,•78	438,798	-	379,078	0,96
				den best			
			Hauptkon	strukten	* ···•	76	••••
		1	Gen-Dir.	des			••••
				1		1	

Elektro-Dämpfer ED 100



I

Leistung: 72 kg/h

Mage: L = 765 B = 765 H = 1360

Gewicht: 116 kg

132

OOPMA M: 1 Formblatt Nr. 1

(LADISIN)

STRENHE A/O "TPANGMAM" & FEPMANNN Verwaltung der SAG. "Transmasch" in Deutschland "YTBBDW. A210" (A. NUMEREP OTAER A/O "TPANCHALL" " 195 г. (AAAMinn Bestätigt durch den Hauptingenleur der SAG. "Transmasch"

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Заеод

Kyffhänserhiitte

Werk Изделие

Elektro-Dämpfer ED loo

Erzeugnis

loo Ltr. ca. 72 kg Kartoffelfüllung

Ochoвные данные Techn. Charakteristik

-

Чистый еес

116 kg

Reingewicht

April 1951 r.

Вводится с "
wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего вида Ж

Unterlagen: Übersichtszelchnung Nr.

B 70

施施 8/8	HANMEHOBANNE MATEPHAJOB	Един. Измер	Чистый овс	Черный вес	Норма расхода дойстокт.	Кеэфф. есе, матер.	йорма расхода вновь вренем.	Коэфф. нсп. матер.
Pus. Rr.	Bezeichnung den Meterialn	Ma8- einhait	Raing/wicht	Bruttagewicht	Besichende Material Verbraucha-Korm	Material Varwertungs Kosffizicsi	Rose Verbrauchs Rosm	Malerial- Verwerlungs Koslfizient
1	2	3		5	8	7		9
	III. Metallurgie	kε	84,363	92,883			32,883	0,91
	welsstahl:	kg	68,423	75,981			75,981	0,90
	Stebstahl insgesamt:	kg	16,390	16,902			16,902	0,97
17	Stabstuhl f. allgom- Zvecke, (dund, Vier- kant, Lechskont, Flach, Winkel u. F							
	u. slle sonst.Profil. Bei kinkel a.T-bibl							
18/1	sählt der größere (chenkel) bis 30 mm Stubstahl wie vor-	kg	5,354	6,136			6,136	0,97
, -	stehend 31-60 mm	kg	10,436	10,766			10,766	0,97
	a .ladraht							
20	*aladraht f.Sch :e18-draht	kg	0,200	0,200			0,200	1
4/1	Grobbleche u.Breit- Flachstuhl 5 mm und							
	TARELINE E	kg	8,600	11,200		6_	11,200	0,76
4/2	Littelbleone u.Breit- flachstanl won 3 his unter 5 am	k	o.}28	1.228		,	1,226	0.76

######################################	22				5	•	7		9
Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second Second S	42		ks	50,686	55,312			ES>	
Nichteisen NK-Metalle 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plöcker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. NK-Met. in Plocker 1. N	62/	Gesche. Rohre	kg	0,494					
100 2.Metall-Legierungen 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blöcken 10 Blocken 10 Blocken 10 Blocken 10 Blocken 10 Blocken 10 Blocken 10 Blocken 10 Blocken		Nichteisen NE-Metal	20						-,,,
2.Netall-Legierunger in Blöcken	74/	rungen aus Umschmel-		7,050	7,500			7,500	0.94
IV. Maschinenbou	loo	in Blöcken							
241 Aluminiumformguß kg 0,005 0,005 241 Aluminiumformguß kg 0,005 0,005 255 CA. Metallerseugnisse kg 1,603 1,723 1,723 0,93 1,500 250 0,005 256 Sohweißelektroden kg 1,500 1,500 1,500 0,92 258 Cohweißelektroden und wittern kalt u.wnrm keprest, presblank 50hrauben u.Mieten kalt u.wnrm keprest, presblank 50hrauben u.Mieten kg 0,005 0,005 0,005 1 261 Nieten bis lo mm ß kg 0,007 0,107 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2		20 saint uber 30 %	kg	0,015	0,015			0,019	ì
255 256 257 258 258 258 258 258 258 258 258 258 258	243	Gus-u - Longiedestioke	ks	1,718	1,718			1,716 1	
Sohweißelektroden Blankschrauben und wittern 258 rohe Schrauben und Euttern kalt u.wnrm geprest, presblank 259 Schrauben u. Nieten- zubeh ir Nieten bis lo mm g	241		kg	0,005	0,005			5,005 1	
### Author Cohranden und Buttern kalt u.warm gepreßt, preßblank Schrauben u.Nieten zubeh rund hie ein bis lo mm g kg o.025 o.025 o.025 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.011 o.0		Sohweißelektroden Blankschrauben und	- 1	1	1				
Seprest, presblank Schrauben u. Nieten- zubeh ir Nieten bis lo mm g kg o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o.oli o	258	rohe Schrauben und	kg	0,068	0,068				, 72
1 Druckfeder 1 Druckfeder	253	Sohrauben u. Mieten- zubeh ir		İ				0,1071	
### ##################################	A	Druckfeder	8	0,011	0,011			0,011 1	•
V- Elektrot-chnik kg 0,001 0,001 0,001 1	82 8	Onst. Nägal n							
bl. Leitungsdraht Cu \$\tilde{\gamma} \cdot 1 \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \times \time		Drahtstifte) kg	g o	,001	,001		0	,001 1	
M.H. 3x1,5 mm x2000	1 1		2	,761 2	,761		5	,761 1	
*5 0.700 0.700	N:	H, Jrl.5 vm -	0,	021 0	,021		6	.021 1	
		* S	G,	700 0	700		0,	700 1	

	1		,		3		34				
		Heiskor	AR.	ie	kg e	, 300 , 080 , 660	1,080	•	7	0,300 1,080 0,660	1 1 1
ł	95	A. Grunde Lacke und mittel au basis	hemie		S		(0,250)			(0,250)	_
(VIII.Beum B. Bauston Schlackenk per loo kg	Cla Colle DM 36,7		26 ,6	ioo	⊋6 ,6 •oa			26 ,6 00	ì
17	3	indelsolni und 2. L. Textil- runer Flac	Sorte -Industri	kg kg;	0,1 0,34		0,135 0,34d			0,135	
	St	ion.e oh	ne Farbe	kg i	01e		ben verde	n esti	124	1,437 0,	, 93
Mark	Men x	the ottomore,					ir d.s	teur.	4.5-		

Kartoffelwaschmuschine KW 10



Leistung: 300 kg/h

Mase: L = 1450 B = 750 H = 1050

Gewicht: 66 kg

135

OPMA (II) Formblett ft 1

OTRESERNE A/O "TPARCHAM" B FEPMANON Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland "YTBORM AND" FR. MINENEP STREE. A/S "TPANGHAM" Bestätigt durch den Haupting-mieur der SAB. "Transmasch" (LADIBIE)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Звеод

Kyffhäuserhitte

Work Изделие Erzeugnis

Kartoffelwaschmaschine Kh 10

Основные данные

Wasobleistung 300 kg/h

Yechn, Charakteristik Чистый вес

65 kg

Reingewicht

"Januar

195 t r.

Вводится с " wird eingeführt ab

Исходные данные: чертеж общего енда Ж Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

C 45

MATEPHAJOB HEMEP	Yactul sec	Черямі вос	Hopels pockogs golicides.	Hoops. Her water.	Морма расхода вкось кринем.	Икофф. пса. натиј
es Materials Mes- cinheit	Reingawicht	Brutlegewicht	Bossehenda Material Yorkrauchs-Norm	Material. Verwertungs Koeffizient	Notic Verbrauchs Norm	Material - Versertungs Kenthanst
3	4	5		7	•	•
lurgie kg	62,552	69,656	64,610	-	69,656	0,90
kg	57,092	63,856	57,610	-	63,856	u , 89
ins.:es. kg	19,371	21,148	23,520	-	21,148	u , 9 2
f. allgemend, vier- mkent, kel, fu. Frofile u. F- t der grön kel) bis	6,089	6,272	6,272	0 .97	6,272	· ••97
wie vor-		·				
bis ooma kg	13,082	14,676	14,676	U,89	14,676	∪ೄಚ9
re center- ke	3,500	3,566	3,566	∪ ,98	3,566	U, 98
Schwelder . kg	0,200	∪ ,2∪0	0,200	1	0,260	1
he u. Breit- von 3 ble kg	0,291	u ,3 52	0,360	-	∪ , 552 .	0,83
0.9 bis	33,518	38, 3 73	55,170	-	38, 5 7 5 .	0,87
	0.9 bis	0.9 bis	0.9 bis kg 33,518 38,373	0.9 bis ke 33,518 38,373 33,170	0.9 bls kg 33,518 38,373 35,170 -	G.9 big kg 33,518 38,373 33,170 - 38,575

66/1+	Some - No.	1			 	7	<u> </u>	9
00/1/	Sonst. mehtl. ges.	ł. k	g 0,412	0,417	0,360	-	U,417	, u, 9
	Hightoises (Nr.) Me							
74/4	1. No-Met. 1. Bloc	<u>K</u> e						
74/1	Zink- u. Zinklede. Unachmelsen en	A IX	5,640	6,000	7,000	-	6,000	0,94
	1V. Auschinenbau 943- u. Johnieleau	<u>ok</u> -ke	1 - 7 - 1	2,664	2,664	0,98	2,664	0,98
2 3 1	urau us	kρ	1,580	1,600	1,600	0,99	1,600	J ,99
255	CA setallerscusnis	<u>co</u> ke	1,032	1,064	1,064	~ ,97	1,064	.97
255 256	SchedBelektroden	kg	0,368	400	0,400	- 1	0,400	. 92
25 8	Blankschrauben (bl- ke Johrtuben u. mut Rohe Johrtuben u.	i) kg	0,011	U,011	v.011	1	0,011	3
	ceprest, pre/blank	kg	0,353	0,353	0,353		ر 3 5 يان	
259	Schrouben u. Mieten Zubehir (Sche be)						ووران	1
61	Mieten Lis 10 mm g	k k	-,034 -,266	0,034	∪,034 · - 266 ·		Ug∪54 Ug⊋66	1
85	Vil. Chem. industri Tandoherie Loke- u. Instrich- ittel ouf Zellulose b sis			(0,5.4)	(0,5%)=		(Up\$a) .	-
	tox. curreinoft	k ∤:	·•132	132	0,132 1		.132	ı
i.e	dellatoff-up. dellatoff-rupler dellatoff-rupler dellatoff-rupler minatrie des absidit la							
(- F BL. Die 11,3)	kg	. ,001	U.U.	U,001 4			
	to the Ohno Farber	ke,	65,277 7		7,407 -	+;		, 1 0
The second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second second secon	i dosson tractal r	1.	·44	n werden		¿ t :		-

Jaucheschöpfer Jpf 5



I

Leistung: 5 l Inhalt

MaBe: L = 315 B = 215 H = 215

bewicht: 1,8 kg

137

OSPMA IN 1

STREAENNE A/O "TPANGMAM" & FEPMANNN Yerwaltung der SAS. "Transmanch" in Deutschland

(LADIGIE)

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk Kyffhäuserhütte

ИЗДелив Erzeugnis

Jaucheschöpfer

Основныв данные

Fassungsvermögen 5,5 1

Techn. Charakteristik

YNCTЫЙ BEC Reingewicht

1,80 kg

BEODUTCH C ,,

(

" Januar 1951 [.

wird eingeführt ab

Исходныв данные: чвртеж сбщвго вида Ж Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr.

D 64.01

HANMENOBANNE MATEPNAROB	вэмер.	YESTAR BEC	Эзе быкдоР	Корма расхода дойствит,	Кеэфф. исе. матер.	Nobe bybene.	Коэфф. исо. матер.
Bezeichnung des Materials	Ma0- einhei!	Reingewicht	Bruttegewichl	Besiehende Materiel Verbrauchs-Korm	Material Verwertungs Kouffizient	Neue Verbrauch: Boser	Material- Ferwerlungs Roeflizient
2	3		5	•	7	8	9
III. Metallurgie	kg	1,796	1,882			1,882	0,95
	k g	1,655	1,732			1,732	0,95
Walzdr. f.Schweißdr.	kg	0,100	0,100			0,100	1
Feinbleche o.9 bis							
unter 3 mm	kg	0,560	0,377			0,377	0,95
Feinblaunter 0,9 mm	kg	1,195	1,255			1,255	0,95
Nichteisen (NE-Met.) 1.NE-Met.i.Blöcken c)Zink und Zinkleg. aus Umschmelzungen	kg	0,141	0,150			0,150	0,94
IV.Maschinenbau CA.Metallerzeughisse Nieten bis lomm Ø	kg	0,008	0,008			0,008	1
Summe:	kv	1,804	1,890			1,890	0,95
		An in	apen we	den best	iati _t t		
Daniel Com Christian agen		ario dis		n. Lir, de		1/4	
	III. Metallurgie Walzstahl Walzdr. f.Schweißdr. Feinbleche o,9 bis deter 3 mm Feinbl.unter o,9 mm Nichteisen (NE-Met.) 1.NE-Met.i.Blöcken c)Zink und Zinkleg. aus Umschmelzungen IV.Maschinenbau GA.Metallerzeugnisse Nieten bis lo mm Ø	Bezeichnung des Materials Z JII. Metallurgie kg Walzstahl kg Walzstahl kg Feinbleche o,9 bis doter 3 mm kg Feinbl.unter o,9 mm kg Nichteisen (NE-Met.) 1.NE-Met.i.Blöcken c)Zink und Zinkleg. aus Umschmelzungen kg IV.Mascninenbau CA.Metallerzeugnisse Nieten bis lo mm Ø kg	Bezeichnung des Materials 2 3 4 III. Metallurgie kg 1,796 Walzstahl kg 1,655 Walzdr. f.Schweißdr. kg 0,100 Feinbleche 0,9 bis deter 3 mm kg 0,560 Feinbl.unter 0,9 mm kg 1,195 Nichteisen (NE-Met.) 1.NE-Met.i.Blöcken c)Zink und Zinkleg. aus Umschmelzungen kg 0,141 IV.Mascninenbau CA.Metallerzeugnisse Nieten bis 10 mm Ø kg 0,008 Summe: ky 1,804	Bezeichnung des Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials Materials M	Bezeichnung des Materials Machenholm Reing-wicht Z III. Metallurgie Walzstahl Walzdr. f.Schweißdr. kg 0,100 0,100 Feinbleche 0,9 bis doter 3 mm kg 0,560 0,377 Feinbl.unter 0,9 mm kg 1,195 1.255 Nichteisen (NE-Met.) 1.NE-Met.i.Blöcken c)Zink und Zinkleg. aus Umschmelzungen kg 0,008 IV.Mascninenbau CA.Metallerzeugnisse Nieten bis 10 mm Ø kg 0,008 Summe: ky 1,804 1.890	Bezeichnung des Materials Materials	Bezeichnung des Materials

Mulleimer 40



d P

Leistung: 40 l Inhalt *aße: L = 370 B = 370 H = 510 Gewicht: 7,45 kg

138

GOPMA IN 1

STAERENNE A/D "TPANGMAW" N FEPMANNN Verwaltung der SAS. "Transmasch" in Deutschland 33 **УТВОРЖДЗЮ"** ГЛ. МИЖЕНЕР ОТДЕЛ. А/О "ТРАНСМАШ"

(JANUAR MI)

Bestätigt durch den Hauptingenleit der SAG. "Transmasch" (LADIGIN)

(0,200)

7,963

0,93

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk

Kyffhäuserhütte

Нзделие

Mülleimer

Erzeugnis

Основные данные

Fassungsvermögen 40 1

Techn. Charakteristik

7,45 kg ohne Farbe

Чистый вес Reingewicht

(

C

April 195 1 [.

Вводится с "

mittel auf Zeilulose

Haus taonstruktour.

ohne Farbe

basis

:emmu2

wird eingeführt ab Исходные данные: чертеж общего вида Ж

D 65.01

Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr. Иприн васхода Kenta. Norma pacznas Hoadin. 施施 Egun. Secret and черный вес HANMENGBANNE MATEPHAROB enast Ipanum. u/a namep. ARBETANT. BCB. MOTOR. BCB. METOD. Material-Bentehende Meterial Pas. Bruttogewicht Material -Verbrauchs Horm Varwerlungs Kaaffizient Verwortungs Koeffiziest Bazeichnung des Materials Raingewicht 1 7,955 0,33 7,955 7,435 III. Metallurgie kg 7,955 0,93 Walzstahl: kg 7,435 7,955 0,100 1 0.100 Walzdr.f. Schweißdr. 0.100 20 KE Feinbleche 0,3 bis 22 7,855 7,855 0,93 7,335 unter 3 mm kg IV. Maschinenbau CA.Metallerzeugnisse 261 Nieten (bis lo mm Ø) 800,0 0,008 0,008 kg VII. Chem. Industrie A. Grundchemie 85 Lacke und Anstrich-

(0,200

7,963

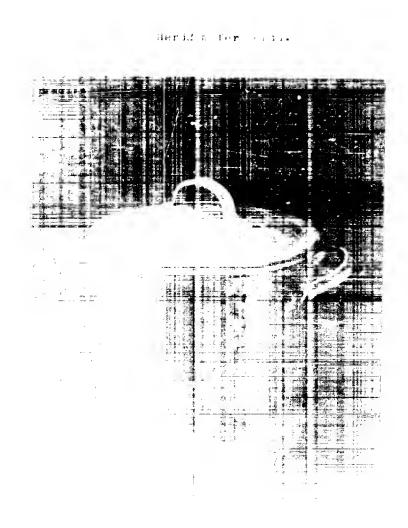
Die Abgeben werden bestätigt:

Gen. Dir.de

35 151-4000 Approved For Release 2004/02/19: CIA-RDP83-00415R010100170001-9

7,443

KP





Herddempfer Herdd. 25

139

OOPSA Je 1 Formblatt Sr. 1

OTREAEUNE A/O "TPANOMAM" II CEPMANNN Yerwaltung der SAB. "Transmasch" in Deutschland

Сводные нормы расхода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

3авод Werk Kyffhäuserhiltte

Изделие

Herddimpfer ohne Wassersack

Erzeugnis

Основные данные

25 1 Inhalt

Techn. Charakteristik

Чистый вос

7 kg

Reingewicht

Вводится с "

Mai 195 1 ..

wird eingeführt ab

ИСХОДНЫӨ ДАННЫӨ: ЧӨРТӨЖ ОЙЩӨГО ӨНДА Ж Unterlagen: Übersichtszeichnung Nr. D 75

n/n	HANNEHOBAHNE MATEPNAAOB	Един. Явмер.	Чистый вес	Черный вес	Нерма расхода дойствит.	Кеофф. ися, матор.	Нарма расхода вмовь прилем.	Ивэфф. Вся. матяр.
Paa. Nr.	Sezeichnung das Materials	Mail- einheit	Reingewicht	Bruttegewicht	Bestehende Melorial Verbrauchs-Horm	Material Verwerlungs Koeffizient	Kese Verbraucks-Rerm	Material - Verwartungs- Konffizient
1	2	3	4	5		7		8
	III. Netellurgie	kg	7,011	7,805			7,805	•,%
	holsstahl:	kg	5,601	6,305			6,305	0,8
•	Walsdraht f.Cohweiß-draht	kg	0,100	0,100			0,100	1
2	Feinblech 0,9 bis unter 3 mm	kg	5,501	6,205			6,205	0,8
1/1	Nichtelsen NE-Met. 1. NE-Met.in Blöcker Zink u.Zinklegierun-	1						
	gen aus Umschnelsun- gen	kg	1,410	1,500		•	1,500	0,94
	Summe	kg	7,011	7,805			7,805	•,9
			Die An	Rapeu ve	rden be	tätigt	1	
				Hauptkor]	//	//	•••••
	Mary			Gen-Dir. Ferkes	d	1622	. ,	

140

OGPEA NO 1 Formblatt Nr. 1

(LADISIN)

OTREBENE A/O "TPANGMAN" B FEPMANNN Verwaltung der SAS. "Transmesch" in Beutschland "Утверждаю" гл. миненер отдел. а/о "траномаш" Bestätigt durch den Hauptingenleur der SAS. "Transmasch"

Сводные нормы раскода материалов Zusammenstellung der Material-Verbrauchsnormen

Завод Werk

Xyffhiuserhitte

Изделие Erzeugnis

39 Sek. Vorrichtungen

Основные данные Techn. Charakteristik

für Täktoren-Produktion

KD 35

Чистый вес Reingewicht

13 kg

Вводится с " wird eingeführt ab

" маля . 1951 г.

Исходные данные: чертеж общевида Ж 39 verschiedene Zeichnungs-Er.

) 6 % 11/8	наименование материалов	HENNE ARCINE SEC	Черимй вес	Нерив расхода действит,	Козфф. ися. митер.	Норма расхеде вионь врании.	Kespo.
Pas. Mr.	Bezeichnung des Materials	MeB- einheit Reingswicht	Bruitegewicht	Bas (checda Meterial - Veràrauchs-Horm	Meterial- Verwerlunge- Keeffizient	Hour Verbraucks-Horm	Material - Verwerlungs - Keeffizient
1	2	3 4		8	7	•	9
	III. Betallurgie	kg 2,500	2524,0			2524,0	0,35
	inlustabl	ks 2,500	2525,8			2525,8	0,35
!9	Stabstabl aus leg.	kg 1,350	1288,7			1288,7	0,5
	crobbleche 5 mm und						
3/1	Leg. Grobbleche	kp . 150	1235,3		İ	1235,3	0,18
	IV. Maschinenbau	kg 500	871,8			871,8	0,51
y	Y. Industriearmatur, 8 Stok. MeSuhren (1 Da 50,00)	1000 BE	4,0			4,0	1
	Gu3- u. Sohmielestok	kg \$700	854,0			854.0	U.5
251	draugus	kg \$00	847.0	1	1		0.5
252	Temper ruß	kg 100	7,0			_	0,6
							-,-
Ma (2)	4) Schäffer & Budenberg Maydebury E 672401						5 151 _~ 4000

	2	- 1	1	1	•	7		7
•4	(E = 60,00)	kg	13,800	13,8			13,8	1
	Federa	kg	1,800	1,8				1
	Summe		18,000		 -		1,8	1
							3395,8	0,35
							1	
		- 1						
							1	
		- 1	- 1					
					1			
		-			1			
			1	- 1	- 1		1	
1					- 1			
				1			1	
		-		1	1		1	
		54	a in ach					
1		Γ.	- Amedia	n werde	n bestit	igts		
l								
					1/.	,,,		
.		Bai	MP CK- MAY	rukterr.		79.	•••••	••••
1		ez	a-bir- a	es (
1		1.61	AUS	• • • • • • •			• • • • •	
					V		-	
-				- 1				
							1	
	0 1		1	1			1	
1								
				1				
			- 1		İ			
			1					
					-			
						-		
				,	,		ľ	